3M

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

800af Type 41100

Fermeuse de Carton Réglable et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3

N° Série ______________________________
Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



Importantes Informations de Sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de Rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale et devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.



3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées **3M-Matic 800af.**

Fermeuse de carton réglable.

3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Édition Février 2012

Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis.

à nos clients :

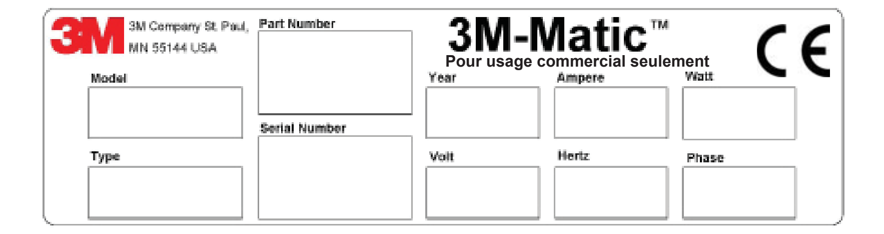
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

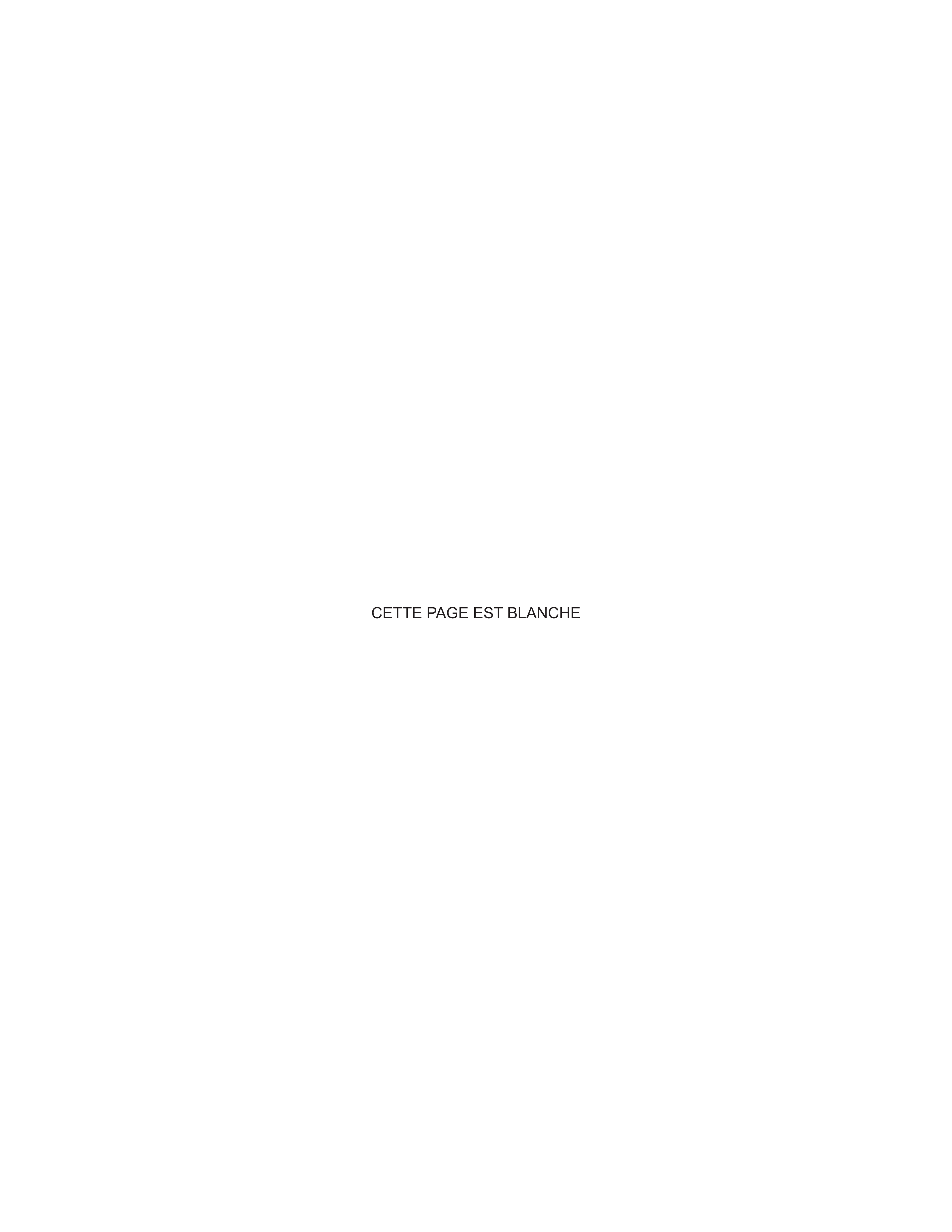
Appelez votre filiales de 3M. Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: Model 800af - Type 41100 - Numéro de série 13282).

Plaque signalétique





3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000



CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable 800af
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces)

Fermeuse de carton réglable 800af **Page**

Page de couverture
Pièces de rechange et Informations de Service .... i - ii
Table des matières .... iii - v
Acronymes et Abréviations vi

1. Introduction

1.1 Caractéristiques de fabrication / Description / Utilisation prévue .... 1 - 2
1.2 Comment lire et utiliser le Manuel/Document de référence 2
1.2.1 Importance du manuel 2
1.2.2 Conservation du manuel 2
1.2.3 Consultation du manuel 2
1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications 2

2. Généralités

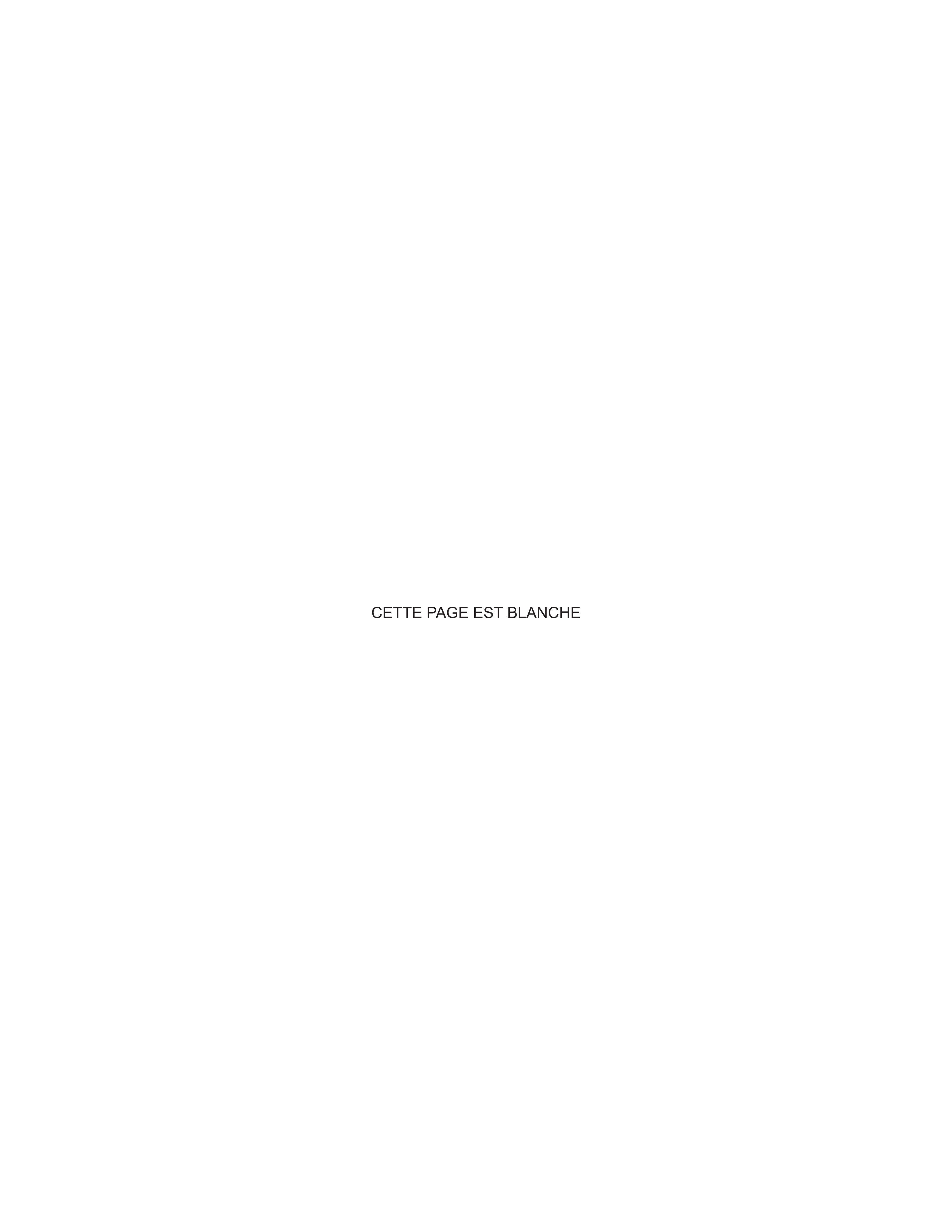
2.1 Informations d'identification 3
2.2 Garantie/Contenu 4

3. Sécurité

3.1 Informations générales de sécurité 5
3.2 Explication des termes de mises en garde 5
3.3 Tableau des mises en gardes .... 6 - 7
3.4 Définition des qualifications de l'opérateur 8
3.5 Nombre d'opérateurs 8
3.6 Instructions d'utilisation de la machine en toute sécurité 8
3.7 Dangers résiduels 8
3.8 Prévenir d'autres dangers - Recommandations et mesures 8
3.9 Mesures de sécurité individuelles 8
3.10 Actes incorrect/prévisibles non permis 8
3.11 Niveaux de compétences techniques requises de l'opérateur 9
3.12 Emplacement des composants 10
3.13 Tableau des mises en gardes et des étiquettes de remplacement 11

4. Caractéristiques Techniques

4.1 Besoins en énergie 13
4.2 Vitesse de fonctionnement 13
4.3 Conditions de fonctionnement 14
4.4 Ruban 14
4.5 Largeur de ruban 14
4.6 Diamètre du rouleau de ruban 14
4.7 Longueur de rabat appliqué - Standard 14
Longueur de rabat de ruban replié appliqué - Optionnelle
4.8 Panneau de boîte 14
4.9 Capacités de poids et de taille de boîte 15
4.10 Dimensions de la machine 16
4.11 Mesure de bruit de machine 16
4.12 Recommandations de mise en place 16


CETTE PAGE EST BLANCHE

5. Expédition, manutention, et stockage

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée 17
5.2 Emballage pour expédition outre-mer (Optionnel) 17
5.3 Manutention et transport de machine extraction de la caisse 17
5.4 Stockage de la machine 17

6. Déballage

6.1 Extraction de la caisse 18
6.2 Rejet de matériaux d’emballage 18

7. Installation

7.1 Conditions de fonctionnement 19
7.2 Espace requis pour l’utilisation et l’entretien de la machine... 19
7.3 Trousse à outils fournie avec la machine 19
7.4 Positionnement de la machine.. 19
7.5 Enlèvement des attaches en plastique 20
7.6 Finition du montage 20
7.7 Installation et configuration... 21
7.8 Montage des têtes d’application du ruban.. 22
7.9 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe 22
7.10 Inspection électrique préliminaire 22
7.11 Raccordement de la machine au réseau d’alimentation principal et inspection........................ 22
7.12 Inspection de phases.. 22

8. Principe de fonctionnement

8.1 Description du cycle de fonctionnement 23
8.2 Définition du mode de fonctionnement 23
8.3.1 Procédure normale d’arrêt 23
8.3.2 Arrêt d’urgence 23

9. Dispositifs de sécurité

9.1 Garde-lame 24
9.2 Bouton d’arrêt d’urgence 24
9.3 Système électrique 24

10. Opération

10.1 Emplacement des composants.. 25 - 27
10.2 Opération Avertissements.. 28
10.3 Réglages Taille de boîte... 29 - 32
10.4 Boîtier étanche 33
10.5 Boîte Confitures 34

CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES (suite)

11. Entretien

11.1 Nettoyage 35
11.2 Lubrification.... 35
11.3 Remplacement de la courroie d'entraînement/Réglage de la tension.... 36 - 37
11.4 Filtre à air 38
11.5 Disjoncteur 38
11.6 Couteau de rechange, Bande tête.... 38

12. Ajustements

12.1 Porte opération 39
12.2 Tension de la courroie d'entraînement 39
12.3 Réglage de la tête de bande 39
12.4 Chef de bande supérieure mise à niveau 40
12.5 Régulateur de pression Porte 41
12.6 Course de réglage porte 41

13. La procédure d'installation spéciale

13.1 Modification de la hauteur de ceinture drive.... 42
13.2 Modification de la longueur des jambes de bandes.... 43
13.3 Repositionnement colonne extra-atmosphérique.... 44

14. Dépannage

14.1 Dépannage guide.... 45 - 46

15. Instructions supplémentaires

15.1 Informations de rejet de la machine 47
15.2 Alerte feu 47

16. Annexes et Informations Spéciales

16.1 Déclaration de conformité 47
16.2 Emissions des substances dangereuses 47
16.3 Liste éléments sécuritaires 47
16.4 Copie des rapports de test, certification, etc. 47

17. Documentation et informations techniques

17.1&2 Schémas électriques .... 48 - 49
17.3 Schéma pneumatique 51

18. De rechange et de pièces diverses

18.1 Pièces détachées 53
18.2 D'étiquettes 53
18.3 Trousse d'outils et de leurs pièces.... 53
18.4 Pièces de rechange Service d'information et de commande.... 53

19.1 Supplémentaires Options/Accessoires

19.1 Supplémentaires Options/Accessoires.... 54 - 55

Dessins et listes de pièces .... 57 - Fin du manuel

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN

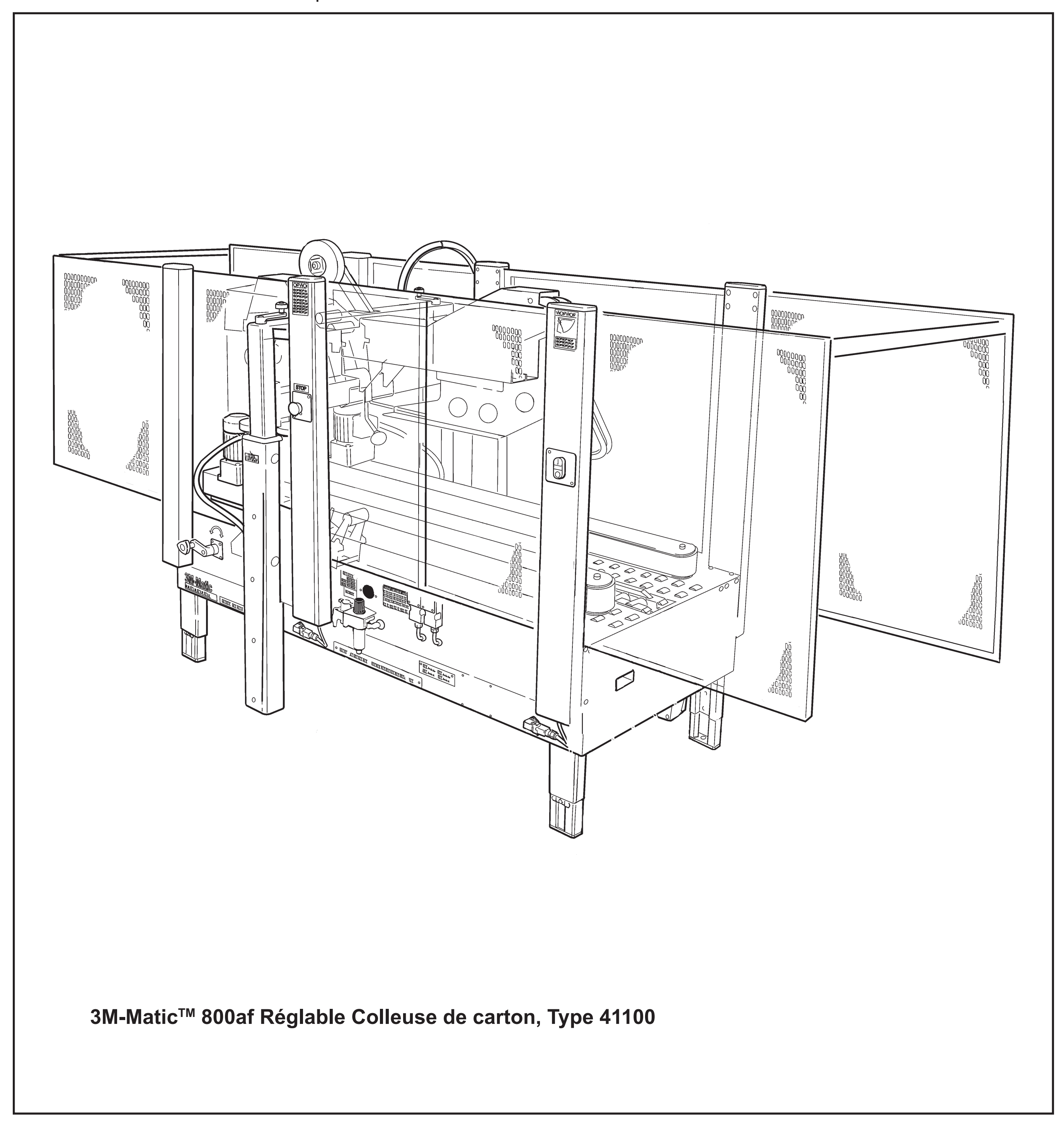
MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces (Voir MANUEL 2 pour la table des matières)

LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

3M-Matic	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
AccuGlide	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Scotch	- Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000
Des.	- dessin
Ex.	- par exemple
Fig.	- vue éclatée Dessin no. (pièces)
Dessin	- Illustration
Max.	- maximum
Min.	- minimum
N°	- numéro
N/A	- non applicable
OFF	- machine à l'arrêt
ON	- Machine en marche
API	- Automate Programmable Industriel
PP	- polypropylène
PTFE	- Polytetrafluoréthylène
PU / PU-mousse	- mousse de polyuréthane
PVC	- polychlorure de vinyle
L	- Largeur
H	- Hauteur
L	- Longueur

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

The **3M-Matic**™ **800af** Scellant l'affaire réglable with **AccuGlide**™ **3 Ruban Adhésif** est utilisé pour sceller les joints automatiquement en haut au centre et en bas de caisses à rabats régulière sans avoir besoin d'un opérateur. Il acceptera remplis conteneurs fendue d'un convoyeur existant, Pliez les rabats en haut et appliquer un "C" du clip **Scotch**™ marque boîte de film sensible à la pression ruban d'étanchéité sur les joints haut et en bas de la boîte. Une porte intégrante fournit le bon espacement des boîtes que vous recevez. Convoyeur d'entrée la vitesse ne doit pas dépasser 0,5m/s [100 FPM] maximum. La machine a été conçu et testé pour une utilisation avec Scotch ™ film case sensible à la pression ruban adhésif.



3M-Matic™ 800af Réglable Colleuse de carton, Type 41100

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic^{TM} a été conçue et fabriquée suivant les normes Machine directives 89/392/EEC (Modifié 98/37/EEC) et Directive 2006/42/EC (à partir de 29th Dec 2009) en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

Documents de référence:

Sécurité:
EN ISO 12100-1&2: Sécurité des machines. Concepts de base et principes techniques
EN 294: 1992A1: Distances de sécurité
EN 349: Ecart minimal
EN ISO 13850: Equipement d'arrêt d'urgence
EN ISO 3741: Acoustique. Détermination des niveaux de puissance sonore des sources de bruit au moyen de pression acoustique.
EN 60204-1 Sécurité des machines. Equipement électrique des machines Conditions générales

EMC:
EN 61000-6-3: Normes génériques d'émissions: résidentielle, commerciale, et d'industrie légère
EN 55011: Limites et méthodes de mesure des caractéristiques des perturbations radioélectriques des équipement industriels, scientifiques, et médicaux à fréquence radioélectrique
EN 61000-3-2: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limites for d'émissions d'harmoniques
EN 61000-3-3: Limites de compatibilité électromagnétique (CEM). Limitations de changements de tension, variations de tension et fluctuations dans le réseau public d'alimentation basse tension
EN 61000-6-1: Compatibilité électromagnétique (CEM) Normes génériques. Immunité pour les environnements résidentiels, commerciaux, et d'industrie légère
EN 61000-4-2: Compatibilité électromagnétique (CEM) Décharge électrostatique
EN 61000-4-3: Compatibilité électromagnétique (CEM) Fréquence Radio Réfléchi Champ Electromagnétique
EN 61000-4-4: Compatibilité électromagnétique (CEM) Surtensions transitoires/Pics rapides de Courant
EN 61000-4-5: Compatibilité électromagnétique (CEM) Test de protection aux surtensions
EN 61000-4-6: Compatibilité électromagnétique (CEM) Protection aux perturbations électromagnétiques transmise par conduction
EN 61000-4-11: Compatibilité électromagnétique (CEM) baisses de tension, coupures brèves, interruptions, et tension

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de carton réglable 3M-Matic^{TM} **800af**. 3M Industrial Adhesives and Tapes Division 3M Center, Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Février 2012 Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintient de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu'il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

Gardez le manuel dans un endroit propre et sec près de la machine. N'enlevez pas, ne déchirez pas, ou ne réécrivez pas les parties du manuel pour aucune raison. Utilisez le manuel sans l'endommager. Au cas où le manuel se perdait ou serait endommagé, demandez une nouvelle copie à votre service après-vente.

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

- Pages qui identifient le document et la machine
- Index des sujets
- Instructions et notes au sujet de la machine
- Annexes, dessins et diagrammes
- Pièces (dernière section).

Toutes les pages et tous les diagrammes sont numérotés. Toutes les listes des pièces disponibles sont identifiées par le numéro d'identification de la Dessin. Toutes les notes sur les mesures de sécurité ou les dangers éventuels sont indiqués par le symbole: ⚠

1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

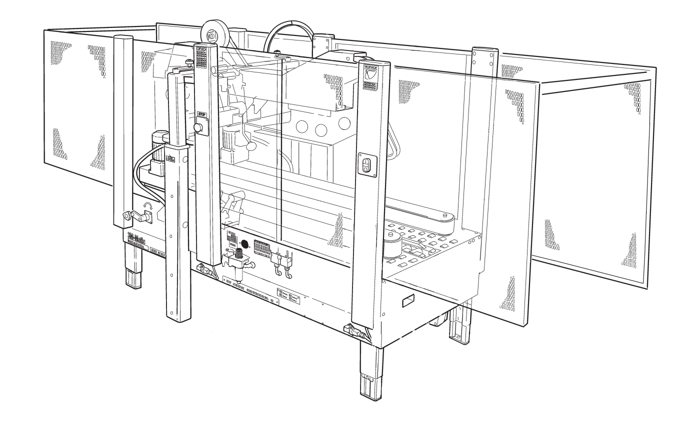
Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

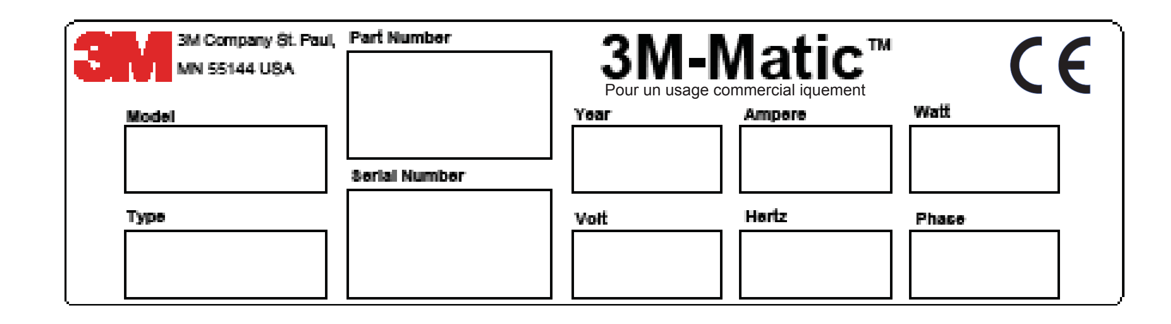
2.1 FABRICANT DONNÉES D'IDENTIFICATION ET MACHINE



3M Industrial Adhesives
and Tapes

3M Center Bldg. 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)





2.3 Garantie

Garantie de l'équipement et recours limité : LA GARANTIE CI-DESSOUS EST ETABLIE EN LIEU ET PLACE DE TOUTE AUTRE GARANTIE, FORMELLE OU TACITE, Y COMPRIS, MAIS PAS LIMITE A, TOUTE GARANTIE TACITE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PARTICULIERE A L'EMPLOI ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE DECOULANT D'UNE OPERATION, DE COUTUMES OU D'USAGES DE COMMERCE:

3M vend ses Fermeuses de carton 3M-Matic™ 800af réglable, Type 41100 avec la garanties suivantes:

1. Les courroies d'entraînement et les couteaux d'applicateurs de ruban, les ressorts et les galets seront exempts de tout défauts pendant quatre-vingt-dix (90) jours après livraison.
2. Toutes les autres pièces de l'applicateur de ruban seront exempt de tout défaut pendant trois (3) ans après la livraison.
3. Toutes autres pièces seront exemptes de tout défauts pendant deux (2) années après la livraison.

Si une pièce s'avère être défectueuse dans sa période de garantie, le recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, à l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer la pièce, à condition que la pièce défectueuse soit renvoyée immédiatement à l'usine de 3M ou un poste de service autorisée désigné par 3M. Une pièce sera présumé être devenu défectueuse après sa période de garantie, sauf si la pièce est reçue ou si 3M est notifié du problème au plus tard cinq (5) jours ouvrables après la période de garantie. Si 3M n'est pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce dans un délai raisonnable, alors 3M, à son gré, remplacera l'équipement ou remboursera le prix d'achat. 3M n'a pas d'obligation de fournir ou de payer pour la main-d'œuvre nécessaire pour installer ou réparer la pièce de rechange. 3M n'a pas l'obligation de réparer ou de remplacer (1) les pièces en panne à cause de la mauvaise utilisation de l'opérateur, la négligence, ou pour une cause accidentelle autre qu'une panne de l'équipement, ou (2) les pièces en panne à cause du manque de lubrification, de nettoyage insuffisant, de mauvais environnement d'utilisation, d'installations inappropriées ou d'une erreur de l'opérateur.

Limitation de responsabilité : 3M et le vendeur ne doivent pas être tenus responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou consécutifs fondée sur la rupture de la garantie, du contrat, la négligence, la responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique.

La garantie de matériel et le recours limité suivant ne peuvent être modifié que par un accord écrit signé par les agents habilités de 3M et le vendeur.

Contenus— Fermeuse de carton réglable 800af

(1) Fermeuse de carton réglable **800af**, Type 41100
(1) Outil et kit de pièces détachées
(1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

3.1 Information générales de sécurité

Dessin 3-1

Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer à travailler avec la machine; veuillez accorder une attention particulière aux sections marquées du symbole:



La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE **(Dessin 3-1);** Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine **(Dessin 3-1).** Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles



MISE EN GARDE: Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages et/ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  - Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

AVERTISSEMENT

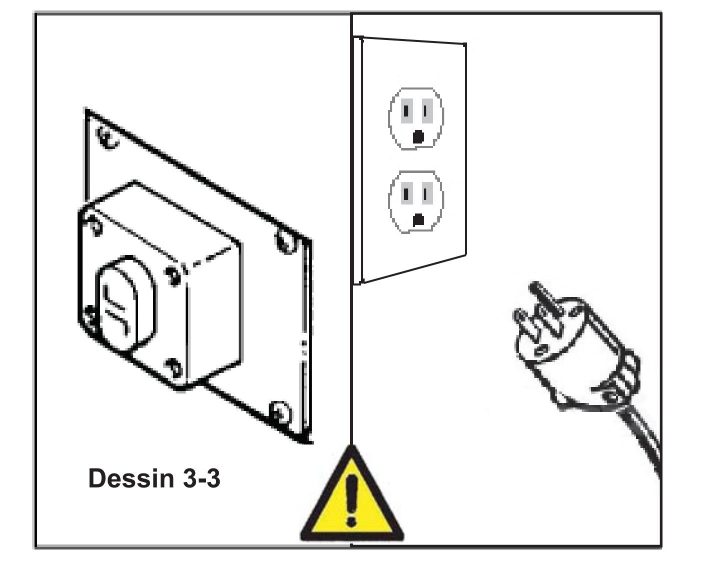
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  - Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
  - N'essayez ja Mais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.



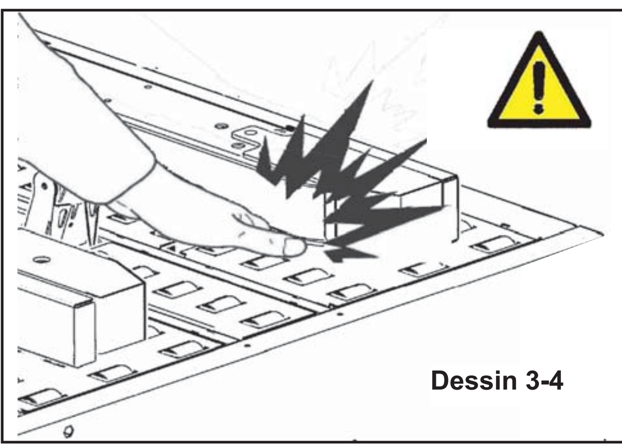
SAFETY INSTRUCTIONS

1. Shut off machine before adjusting
2. Unplug electric power before servicing
3. Do not leave machine running unattended
4. Refer to instruction manual for complete setup, operating, and servicing information

Dessin 3-2



Dessin 3-3



Dessin 3-4

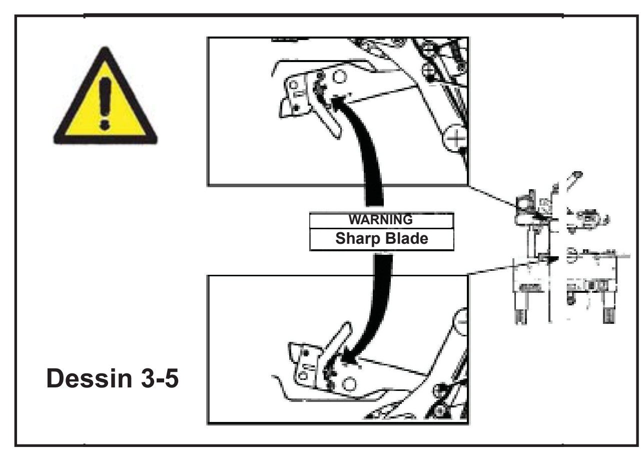
Important! Cavité dans le banc du convoyeur. Ne mettez ja Mais vos Mains à l'intérieur de n'importe quelle partie de la machine pendant qu'elle fonctionne **(Dessin 3-4).** Les blessures sérieuses peuvent s'en suivre.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  − Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Important! Lame coupe ruban. Ne ja Mais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures **(Dessin 3-5).**

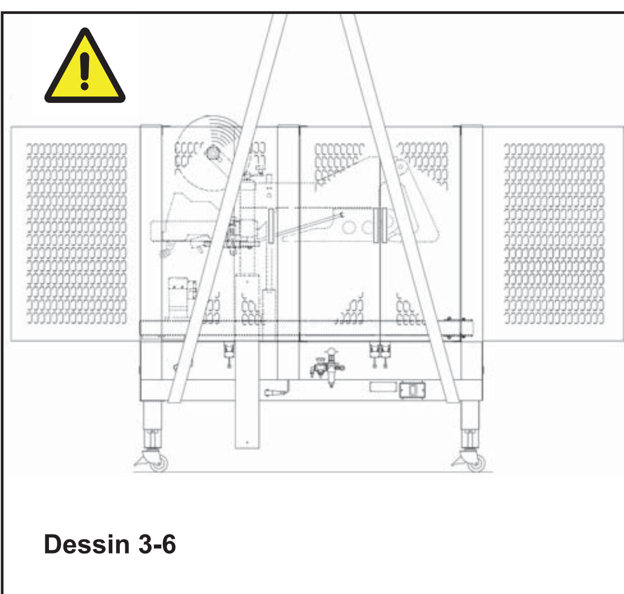


Dessin 3-5



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  − N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.



Dessin 3-6



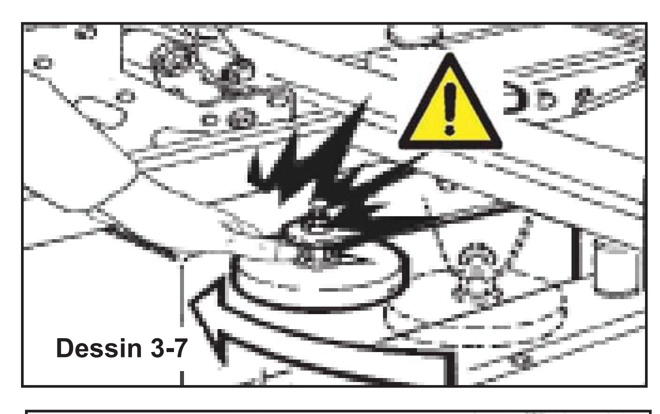
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  − Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  − Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.



MISE EN GARDE

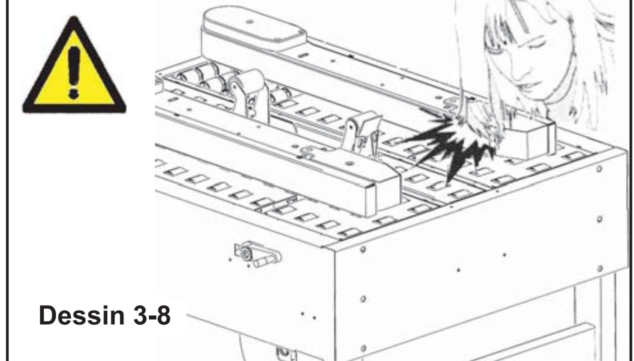
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  − Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  − Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  − Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  − Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.



Dessin 3-7

Important! Galets latéraux de compression de rabats. Ne gardez ja Mais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies **(Dessin 3-7).**

Important! Courroies d'entraînement. Ne travaillez jaMais sur la machine avec des cheveux non attachés ou des vêtements flottants tels que foulards, cravates manches. Bien que protégées, les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses **(Dessin 3-8).**



Dessin 3-8

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant
  (Voir la Section 3)

3.5 Nombre d'opérateurs

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le fabricant; le nombre recommandé d'opérateurs pour chaque opération fournit le meilleur rendement de travail et de sécurité

Remarque: Un plus petit ou plus grand nombre d'opérateurs pourrait être dangereux.

3.6 Instructions pour l'utilisation en toute sécurité de la machine/ Définitions des compétences de l'opérateur

Seules les personnes qui ont les compétences décrites dans la section des niveaux de compétences devraient être autorisés à travailler sur la machine. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant le niveau de compétence et de formation appropriés pour chaque catégorie de tâche**.**

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton **800af** a été conçue suivant les directives (Voir Spécification de la Section), et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

3.8 Recommandations et pour prévenir d'autres dangers qui ne peuvent pas être éliminés

- L'opérateur doit demeurer dans la position de travail illustrée à la Section Opérations **(Voir la Section 12.1)**
  Il ne doit ja Mais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pen dant le remplacement du ruban.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

Des lunettes de protection, des gants de sécurité, casque, des chaussures de sécurité, les filtres à air, protèges tympans - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez ja Mais d'arrêter/tenir la boîte pen dant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez ja Mais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez ja Mais les dispositifs de sécurité.
- Il devrait être permis uniquement au personnel autorisé d'effectuer les réglages, réparations ou l'entretien qui exigent le fonctionnement avec protections de sécurité réduites.Pendant de telles opérations, l'accès à la machine doit être restreint. Dès que le travail est terminé, les protections de sécurité doivent être immédiate ment réactivées.
- Le nettoyage et les opérations de Maintenance doivent être effectués après la déconnexion de l'énergie électrique.

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- nettoyez la machine en utilisant uniquement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable pour les dommages causés par une mauvaise installation.

3.11 Les niveaux de compétence de l’operateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l’opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

Important: Le responsable de l’usine doit s’assurer que l’opérateur a reçu une formation adéquate sur toutes les fonctions de la machine avant de commencer le travail.

Compétence 1 - Opérateur de Machine
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine avec les commandes de la machine, introduire les boîtes dans la machine, faire des réglages pour les différentes tailles de boîte, changer le ruban et démarrer, arrêter et redémarrer la production.

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécnique II
est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

Compétence 2a-Technicien de Electrique
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine comme opérateur de machine et, en outre, est en mesure de:
- Travailler avec la protection de sécurité désactivées .
- Vérifiez et régler les pièces mécaniques
- Mener à bien les opérations de Maintenance/réparations et réglages des composants électriques de la machine.

Il est autorisé à travailler sur des panneaux électriques, des blocs de connexion, l’équipement de commande électriques ali

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant
Opérateur qualifié envoyé par le fabricant ou son mandataire pour effectuer des réparations complexes ou des modifications (avec l’accord du client)



AVERTISSEMENT

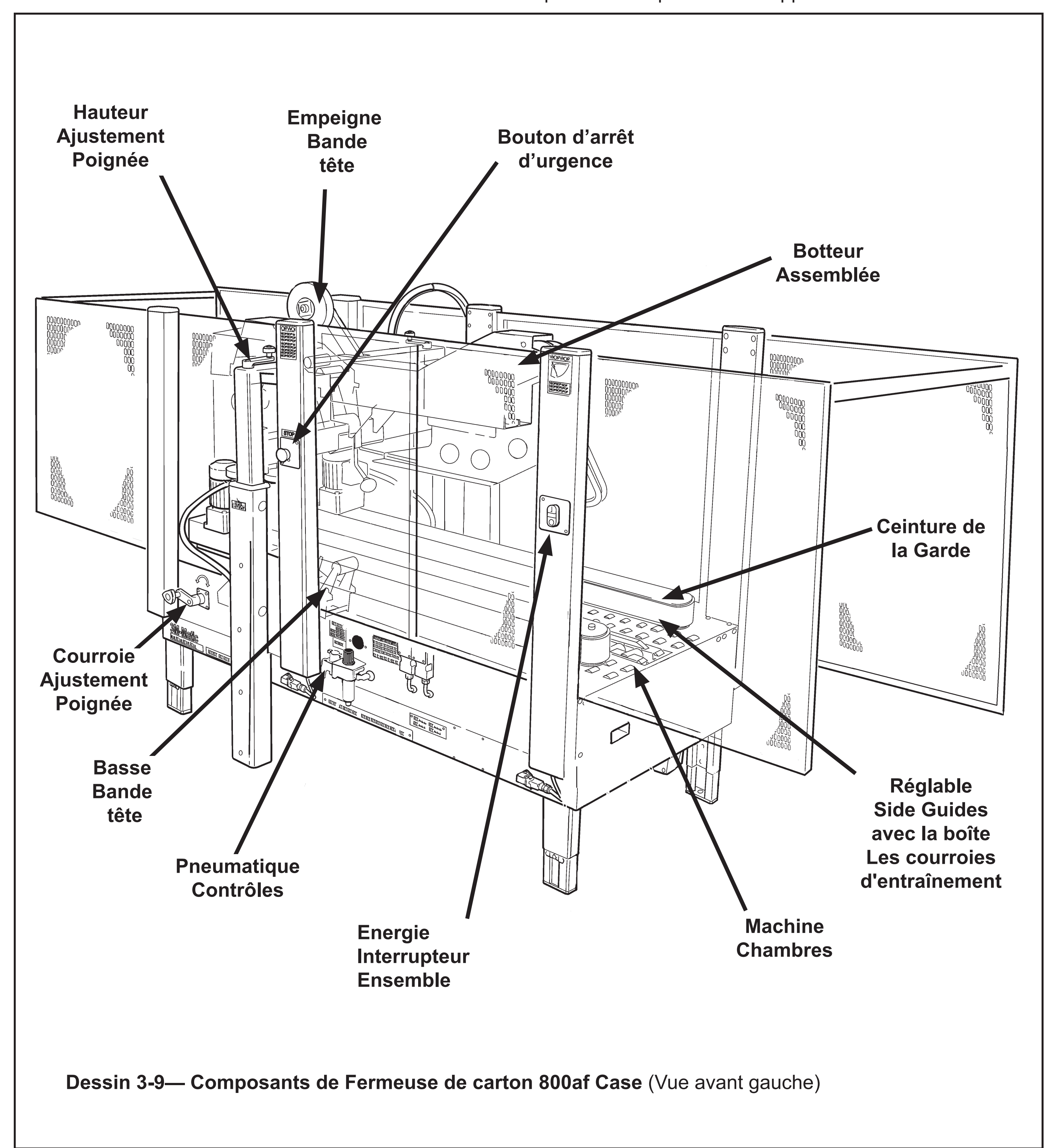
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Ne permettez qu’au personnel bien formés et qualifiés d’utiliser et effectuer l’entretien courant de cette machine

Niveaux de compétences de l’opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compétences nécessaire de l’opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d’ARRET D’URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d’ARRET D’URGENCE	1	1
Remplacement du ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d’ARRET D’URGENCE	2	1
Remplacement de la lame	Courant électrique déconnecté	2	1
Remplacement de la courroie d’entraînement	Courant électrique déconnecté	2	1
Maintenance ordinaire	Courant électrique déconnecté	3	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2a - 3	1

3.12 Emplacement des composants

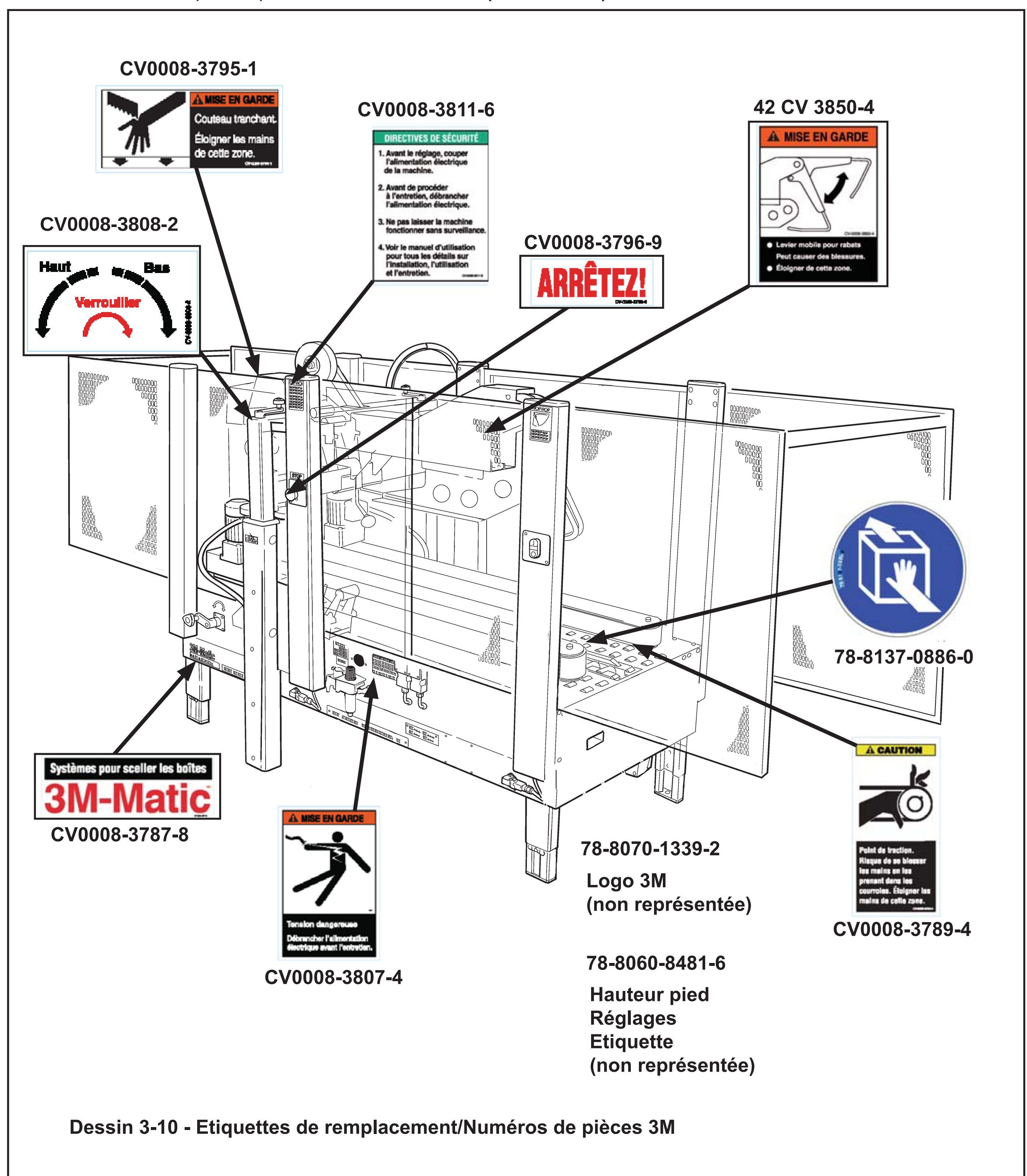
Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composantes et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-9— Composants de Fermeuse de carton 800af Case (Vue avant gauche)

3.13 Etiquettes d'avertissement

Important – Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagés ou détruits, **ils doivent être remplacés pour assurer la sécurité des opérateurs.** Un kit d'étiquettes est disponible comme un élément matériel ou les étiquettes peuvent être commandés **(Dessin 3-10).**



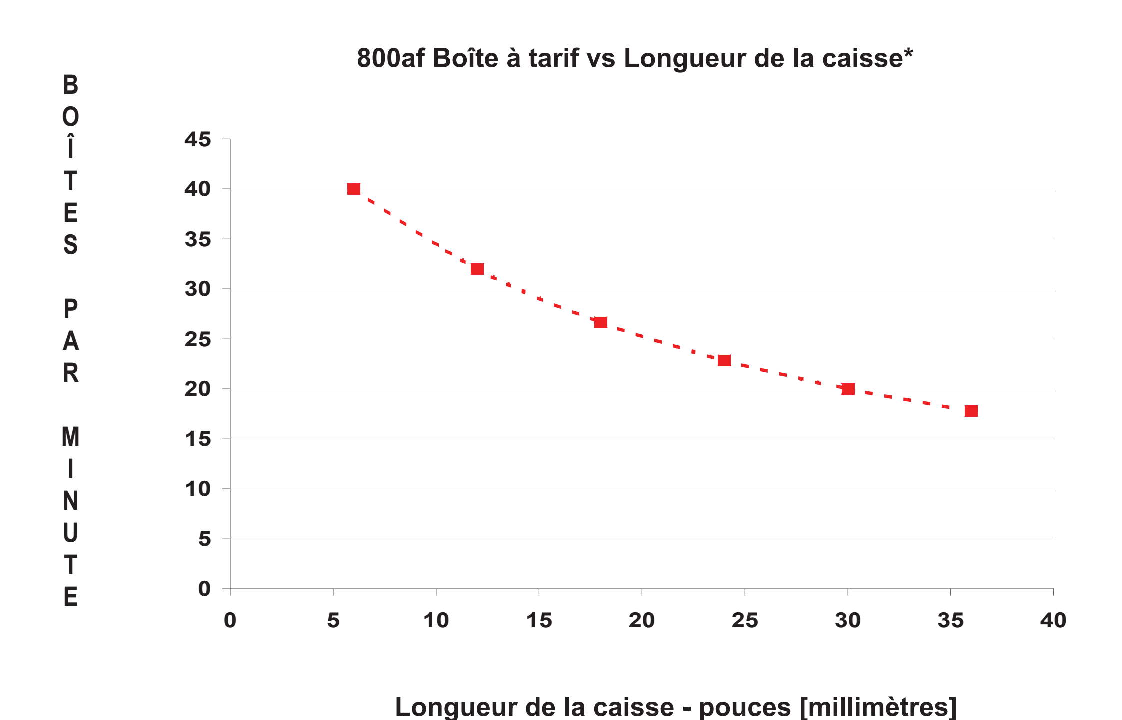
Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

CETTE PAGE EST BLANCHE

4.1 Alimentation:

Electrique: 120 VAC, 60 Hz, 6A
Pneumatique: Une pression de 5 bars relatifs [70PSIG]
110 litres / min à 21 ° C, 1,01 bar [3,75 SCFM] à 15 boîtes par minute
Un régulateur de pression est inclus

4.2 Taux d'exploitation:



Longueur de la caisse - pouces [millimètres]

* Approximative en fonction des conditions d'entrée.

> ***Note:*** La machine est livrée avec deux cames (A et B) est installé. Pour obtenir le taux de production indi qué à la ligne en pointillés (came A seulement), la came B doit être retiré. Voir "Réglages - Opération Gate".

(suite)

4.3 Conditions d'exploitation:

Utiliser dans un endroit sec, relativement propre environnements5° to 40° C [40° to 105° F] au nettoyage, les boîtes sèches.

> ***Note –*** Machine ne doit pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants.

4.4 Bande:

Scotch™ marque boîte de film sensible à la pression bandes d'étanchéité

.

4.5 Largeur de ruban:

36mm minimum de 48mm maximum

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm maximum sur un noyau 76 de diamètre.
(S'adapte à tous les longueurs du rouleau système de bandes **Scotch™** film marque.)

4.7 Longueur de bande Leg Application - Standard:

70mm ± 6mm

Longueur de bande Leg Application – Facultatif:

50mm ± 6mm (Voir "Spécial Réglages Procédure - Modification de la longueur des jambes Bande")

4.8 Boîte Bord:

Style - régulière caisses à rabats - RSC
125 à 275 P.S.I. test de rupture, seule la paroi B ou C flûte.

(suite)

4.9 Poids de la boite et les capacités taille:

A. Poids de la boîte, remplie – contenu doit prendre en charge les volets.

Minimum – poids doit être suffisante pour maintenir le carton sur le convoyeur avec rabats inférieurs complètement fermée ou 1.4 kg [3 livres] minimum.

Maximum – 40 kg [85 livres]

B. Taille de boîte:

Minimum:	Longueur –150mm [6 pouces]	Maximum:	Longueur –760mm [30 pouces]
	Largeur – 120mm [4-3/4 pouces]		Largeur – 545mm [21-1/2 pouces]
	Hauteur – 120mm [4-3/4 pouces]*		Hauteur – 620mm [24-1/2 pouces]**

* Boîtes inférieur 165mm [6-1/2 pouces] et plus large que 320mm [12-1/2 pouces] exiger l'enlèvement des rouleaux de compression.
Avec enrubanneuses ajusté pour appliquer 50mm [2 pouces] bande jambes, hauteur de la boîte minimum est 95 mm [3-3/4 pouces] avec des largeurs de boîte plus grande que 195mm [7-3/4 pouces]. Voir "La procédure d'installation spéciale - Modification de la longueur des jambes de bande".

** Avec des colonnes est réglée en position haute, une augmentation maximale de 725mm [28-1/2 pouces] hauteur de la boîte et des augmentations minimales hauteur de la boîte à 225mm [8-3/4 pouces]. Voir "La procédure d'installation spéciale - extra-Re-Colonne de positionnement".

Note – Le scellant boîtier est conçu pour accueillir la plupart des boîtes se conformer à la FBA 1976 et PMMI *** volontaires standard "Tolérances pour ouverture par le haut" régulière caisses à rabats (RSC).

Deux des exigences de la norme sont les suivantes:

1. La longueur de la caisse n'est pas plus de deux fois la largeur de la boîte.
2. La longueur de la caisse n'est pas plus de quatre fois la profondeur de la boîte.

En outre, les lignes de marquage case doit être suffisante pour faciliter le pliage volet automatique. Certaines conditions environnementales, telles que l'humidité élevée, peut être préjudiciable au pliage volet automatique.

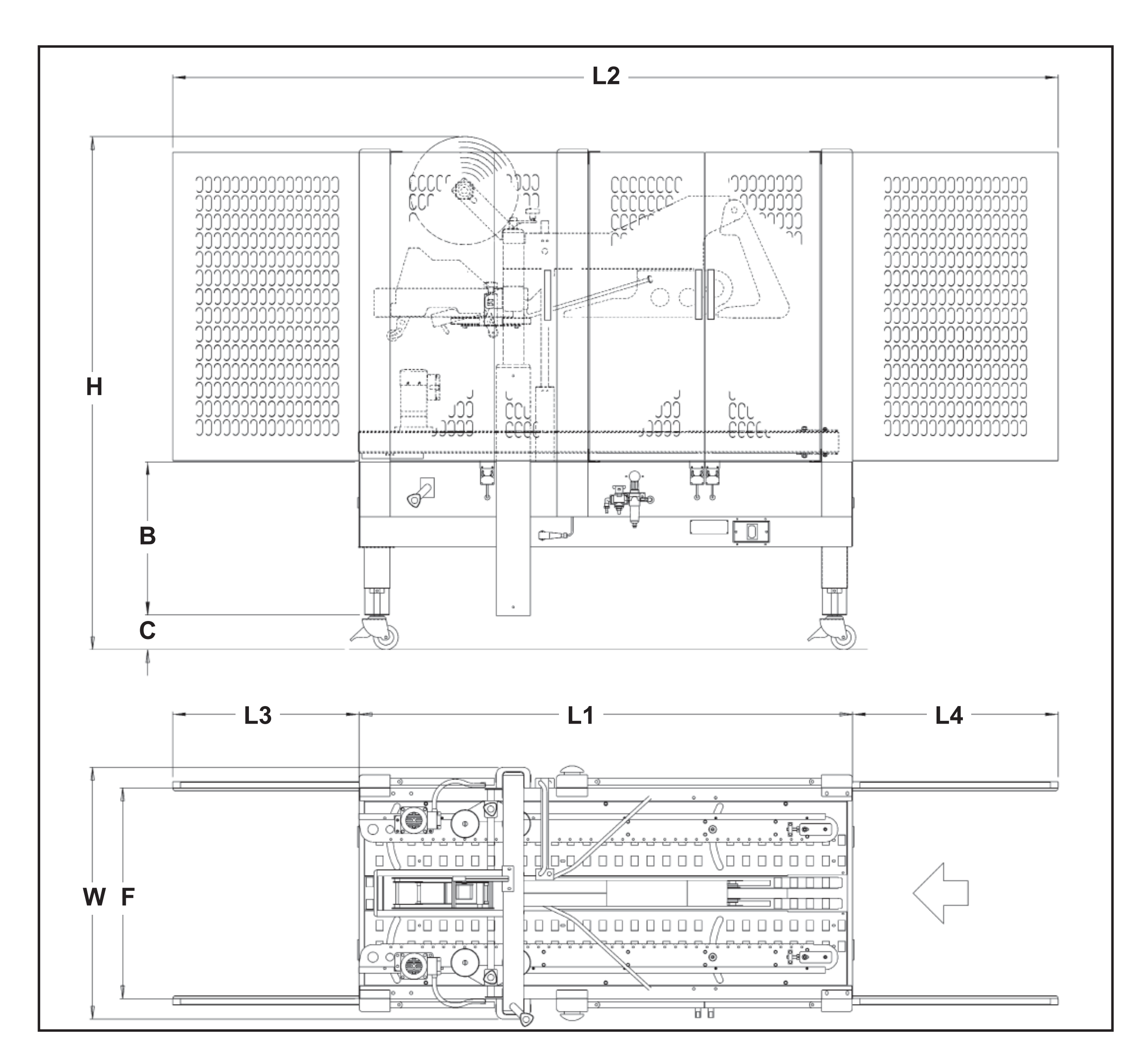
***Fibre Boîte Association, Emballage Machines Du fabricant Association

DÉTERMINER LES LIMITES BOX EN REMPLISSANT CE FORMULE:

$$\frac{\text{LONGUEUR DE LA CAISSE DANS LE SENS DE JOINT}}{\text{ZONE HAUTEUR}} \quad \text{DOIT ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,6}$$

Si aucun des critères ci-dessus ne sont pas remplies boîtes doivent être de série de tests afin d'assurer les performances des machines appropriées.

(suite)



4.10 Dimensions de la Machine									
	W	F	H	L1	L2	L3	L4	B	C
mm	985	825	1575-2185	1920	3445	725	800	610-890	135
Pouces	38-3/4	32-1/2	62-86	75-5/8	135-5/8	25-1/2	31-1/2	24-35	5-1/4 (Facultatif)

Poids – approximatif 176.9 kg [390 livres] en caisse
approximatif 371.8 kg [820 livres] sans caisse

4.11 Mesure de bruit de machine: La pression acoustique est mesurée à une distance de 1 m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche ; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié:

4.12 Recommandations de mise en place:

- La machine doit être bien horizontale.
- Les convoyeurs d'entrée et de sortie fournis par le client (le cas échéant) devraient présenter une entrée et une sortie bien horizontaux.
- Les convoyeurs de sortie (commandés ou à gravité) doivent amener les boîtes collées loin de la machine.

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

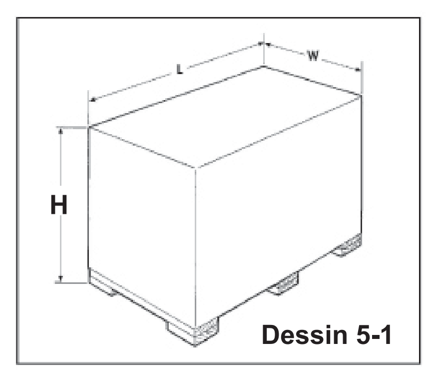
- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.

- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

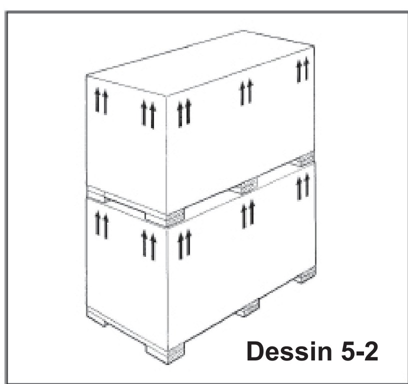
Encombrement de l'empaquetage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

Pendant l'expédition il est possible d'empiler un maximum de 2 machines **(Dessin 5-2).**

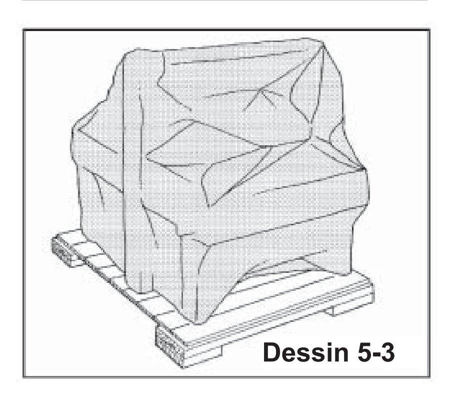


Dessin 5-1


Dessin 5-2

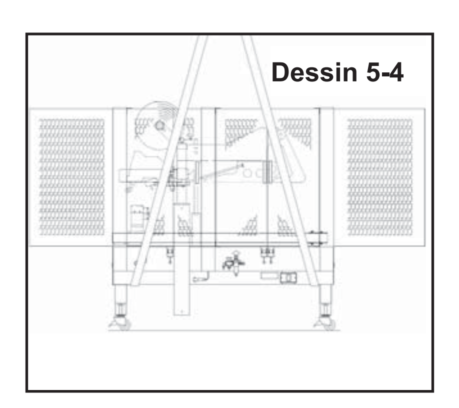
5.2 Empaquetage pour expédition outre-mer
(Optionnel - **Dessin 5-3**)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.


Dessin 5-3

5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes, en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger applicateur de ruban inférieur **(Dessin 5-4).**


Dessin 5-4

5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

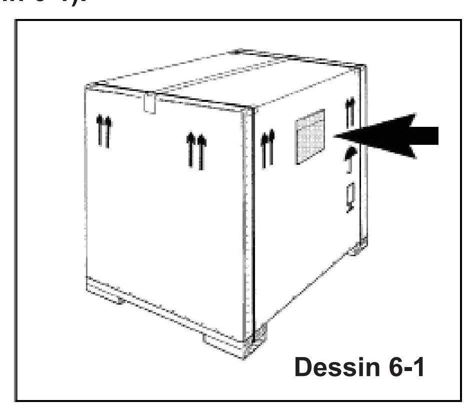
Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez prendre les précautions suivantes:

- Stockez la machine dans un endroit sec et propre.
- Si la machine est déballée il est nécessaire de la protéger contre la poussière.
- N'empilez rien au-dessus de la machine.
- Il est possible d'empiler un maximum de 2 machines

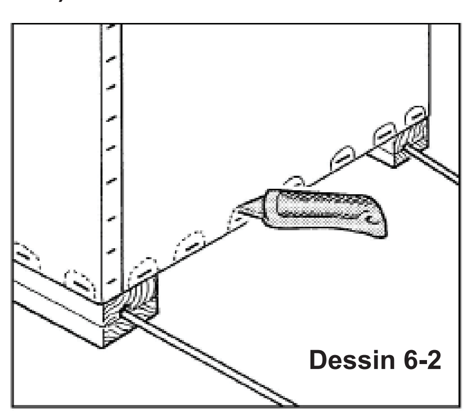
(si elles sont dans leur emballage d'origine).

6.1 Sortie de caisse

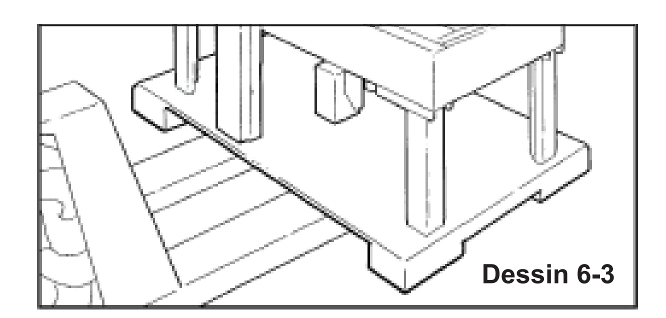
L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse **(Dessin 6-1).**


Dessin 6-1

Coupez les bandes de cerclage. Coupez les positions d'agrafe le long du fond de la caisse d'expédition (ou enlevez les agrafes avec un outil approprié **- Dessin 6-2).**


Dessin 6-2

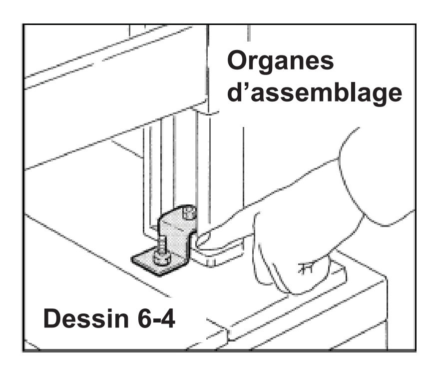
Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).


Dessin 6-3

Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le schéma 6-3 (poids de la machine + palette = voir Spécification de la section).

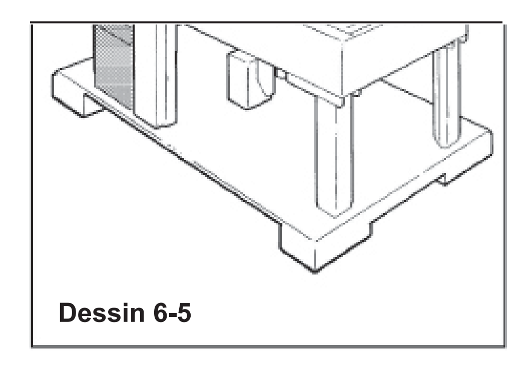
Retrait de la palette

Desserrer les écrous et retirer et les supports en utilisant les clé plate fournie dans la boîte à outils



Dessin 6-4

Une boîte en carton se trouve sous le corps de la machine. Récupérer le manuel d'utilisation pour des interventions supplémentaires de la mise en place. La boîte contient également les pièces retirées pour le transport, les pièces de rechange et des outils **(Dessin 6-5)**.


Dessin 6-5

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l'**800af** se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

Pour la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

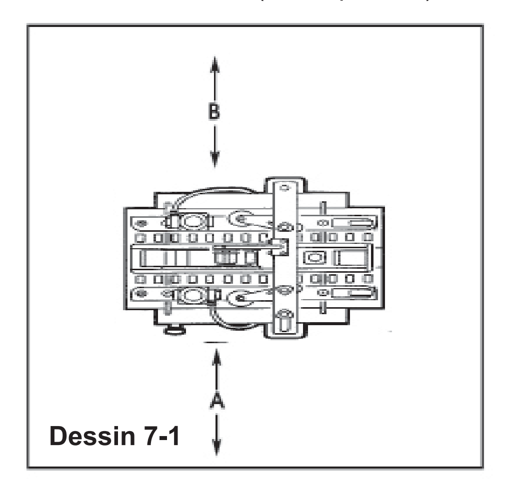
7.1 Conditions de fonctionnement

Voir Spécification de la Section.

7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

Distance minimale au mur **(Dessin 7-1)**:

A = 1,0m. (39.4 pouces)
B = 0,7m. (27,6 pouces)
Hauteur minimale = 2,7m. (106.3 pouces)

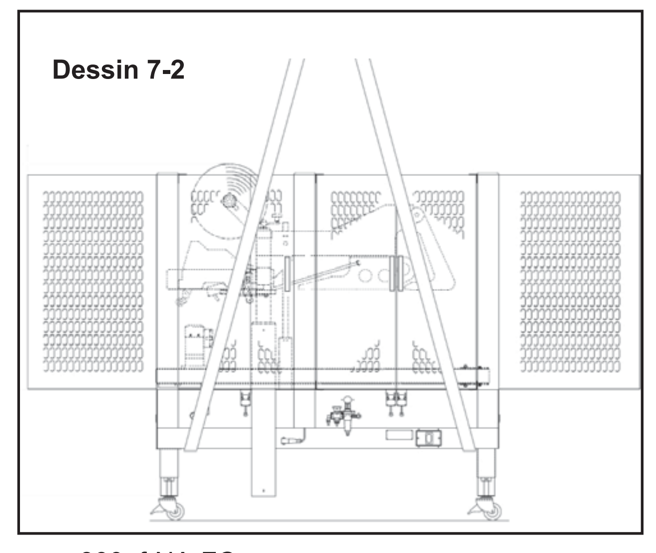


Dessin 7-1

7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Un clé ouverte de 17mm, une clé ouverte de 21mm et une clé à six pans de 17mm sont fournis avec la machine.

7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc


Dessin 7-2

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

– Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**

– Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
– Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

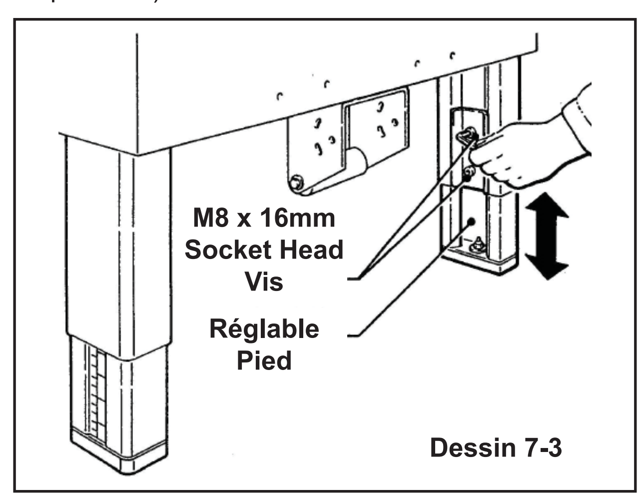
1 - Soulevez la machine avec des sangles ou des cordes en faisant attention à placer les courroies dans les points **(Dessin 7-2).**
Pour fixer la hauteur du banc de la machine, procédez comme suit:

2 - Régler la hauteur du banc de la machine.
La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine.
Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine **(Dessin 7-3).**
Référez-vous aussi à la section “ Spécifications”.

3 - Serrez les vis.

4 - Répétez l'opération pour tous les pieds.

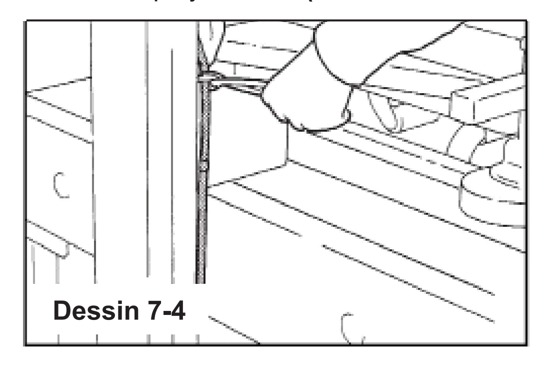
(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



Dessin 7-3

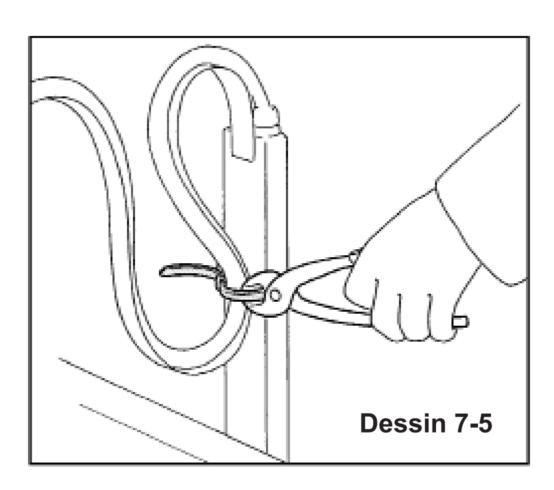
7.5 Enlèvement des attaches en plastique

Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au chassi de la machine et enlever les blocs de polyestirène **(Dessin 7-4 / 7-5 / 7-6)**



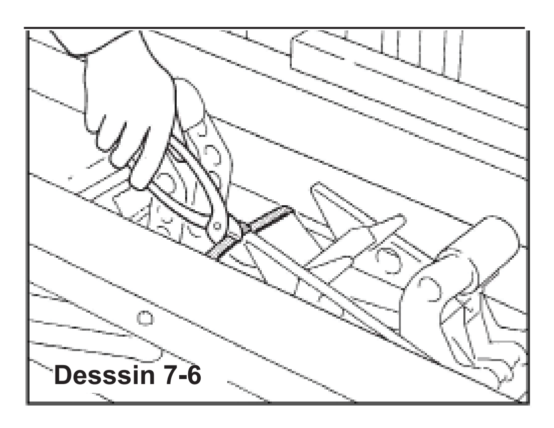
Dessin 7-4

Couper la bande en plastique qui attache la bande et le câble d'arrêt d'urgence sur le cadre **(Dessin 7-5).**



Dessin 7-5

Couper les liens en plastique qui maintient la tête en position inférieure enregistrement **(Dessin 7-6).**



Desssin 7-6

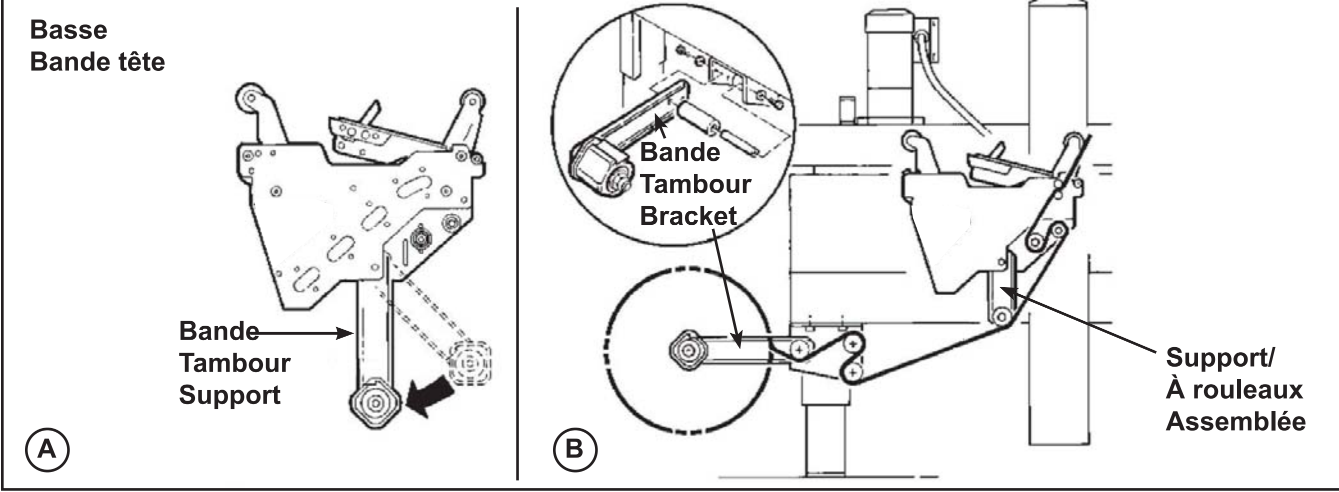
7.6 Finition du montage

1. MANIVELLE – Installer la manivelle au-dessus de la colonne de gauche selon indiqué **(Dessin 7-7B).**
2. SUPPORT POUR LE ROULEAU DE RUBAN ADHESIF– Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué **(Dessin 7-7A).**
3. SUPPORT D'ARRÊT – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué sur la **Dessin 7-7C).**

   Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.

7.7 - Installation et configuration

Dessin 7-7 – Installation et configuration



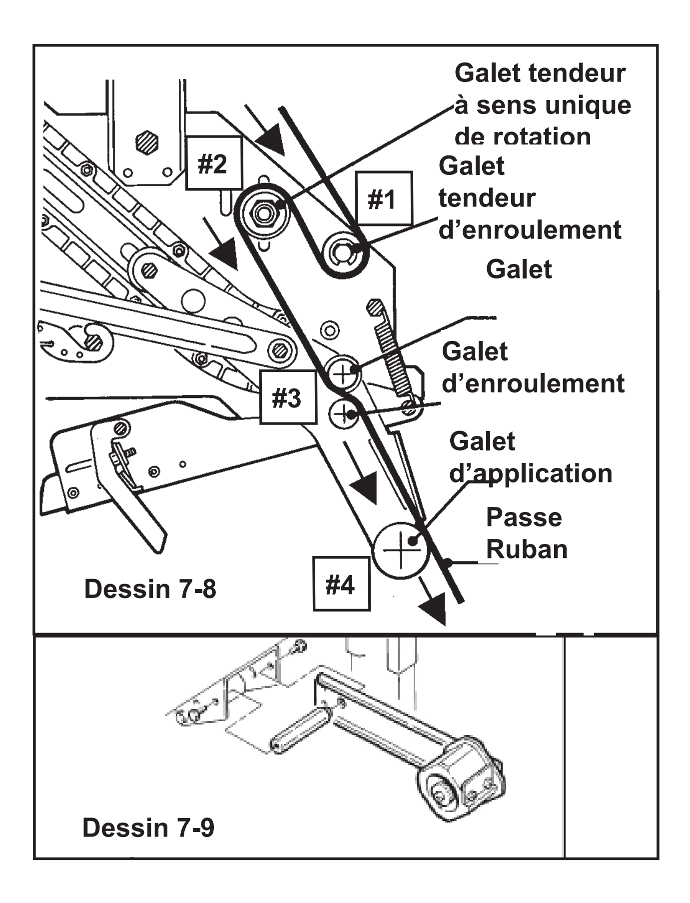
Basse Bande Tambour Support Position

7.8 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

1. Placer la tête d'application du ruban supérieure en position de travail commode
2. Utiliser les **Dessins 7-9** et l'étiquette de montage du ruban. Mettre le rouleau de ruban en place de telle façon que le côté adhésif du ruban soit en face de l'avant de la tête d'application du ruban lorsqu'on déroule celui-ci.
3. Attacher le passe ruban sur l'extrémité du rouleau. Guider le passe ruban autour du galet du rouleau de ruban (Positon1) puis retourner en arrière autour du galet de tension unidirectionnel (Position 2).
4. Continuer à tirer vers le bas sur le passe ruban et guider celle-ci entre les deux galets sur le bras d'application (Position 3).
5. Tirer sur le passe ruban vers le bas jusqu'à ce que le ruban se déplace entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (Position 4) et jusqu'à ce qu'il dépasse du rouleau d'application. Quand il est enfilé correctement, le côté adhésif du ruban devra faire face aux rouleaux moletés en position 2 et aussi en position 3.
6. Couper et enlever tout excès de ruban et répéter ces étapes pour la tête d'application du ruban inférieure.

Important **–** ne pas couper contre le rouleau applicateur- cela pourrait endommager celui-ci.



Dessin 7-8

Dessin 7-9

7.9 Support de Rouleau de Ruban adhesif externe

Si vous pensez utiliser le support de rouleau de ruban adhésif externe, veuillez procéder de la façon suivante:

1. Enlever l'applicateur inférieur de la machine.
2. Enlever l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif, l'entretoise et les attaches de l'applicateur inférieur.
3. Installer le rouleau de ruban adhésif et son support sur l 'applicateur à la place du support de ruban adhésif. Replacer l'applicateur inférieur dans la machine.
4. Installer et fixer l'assemblage du support du rouleau de ruban adhésif à l'entrée de la partie inférieure de la structure (selon indiqué à la **Dessin 7-17).**

7.10 Inspection électrique préliminaire

Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

7.10.1 Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.

7.10.2 Vérifiez que la connexion de la machine sur lsecteur répond aux normes de sécurité dans votre pays.

7.10.3 La machine est munie d'un interrupteur principal. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.

7.11 Connexion de la machine au secteur et inspection

Pour les spécifications techniques: voir la s**ection 4 - Spécif cations**

- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF (O).

Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

7.12 Inspection des phases
(Pour les trois phases principales seulement)

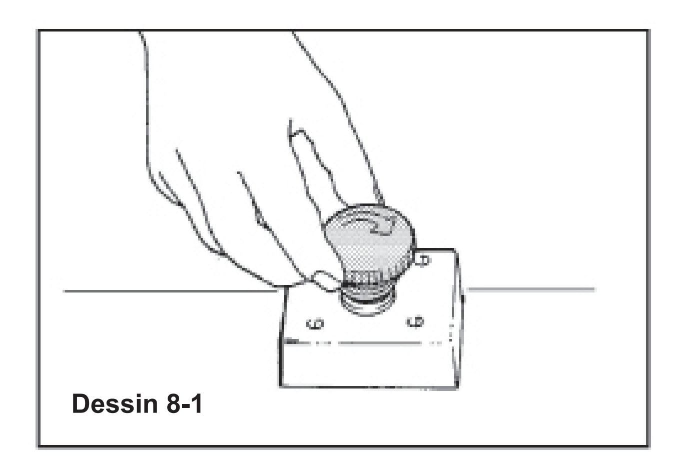
Procédure à suivre pour connecter correctement la position des phases:

- Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence verrouil able en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre **(Dessin 8-1).** Mettez l'interrupteur principal en position "ON" (I) **(Dessin 8-2).**
- Vérifier le sens de rotation des courroies d'entraînement **(Dessin 8-3).**
- Si les courroies d'entraînement tournent dans le mauvais sens, corriger le sens de rotation des courroies en inversant 2 phases sur la fiche.

8- PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

8.1 Description du cycle de fonctionnement

Après avoir fermé les rabats supérieur du carton, l’opérateur pousse le carton sous le bord d’entrée supérieur en évitant l’ouverture de rabats supérieurs. Une plus forte poussée permet aux deux courroies d’entraînement, inférieur et supérieur d'entrainer le carton au niveau des applicateurs de ruban qui collent automatiquement les fentes supérieure et inférieure de la boîte. Le carton est ensuite expulsé sur le convoyeur de sortie.

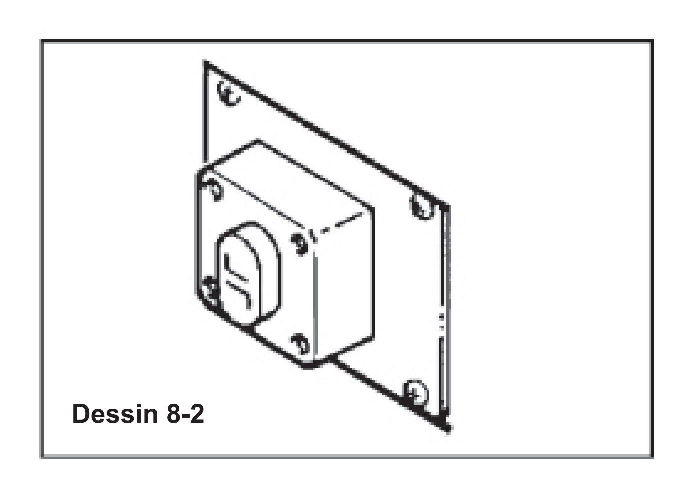


Dessin 8-1

8.2 Définition de mode de fonctionnement

La Fermeuse **800af** n’a qu’un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

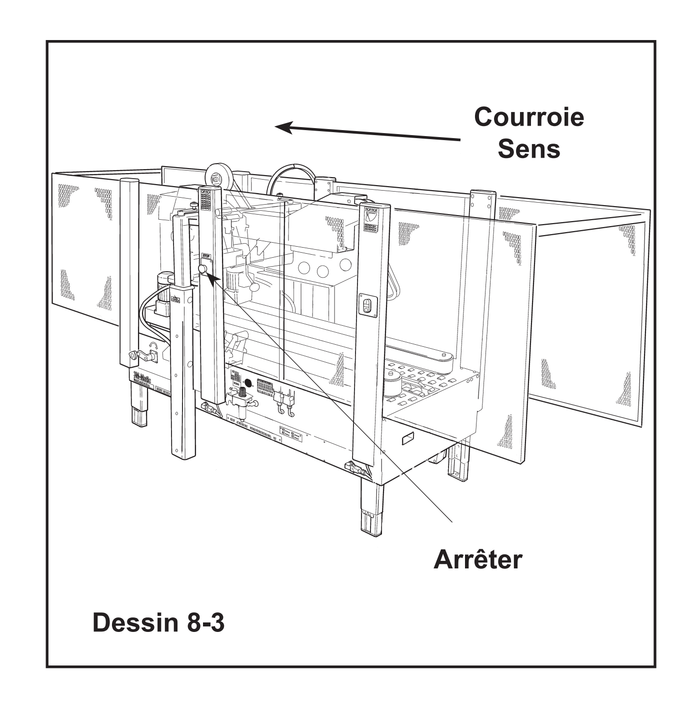
- Le BOUTON d’ARRÊT d’URGENCE déverrouillé **(Dessin 8-1)**
- L’interrupteur principal de démarrage en position “ON” (I) **(Dessin 8-2)**



Dessin 8-2

8.3.1 Procédure d’arrêt normal

Lorsque l’interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s’arrête immédiatement à n’importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d’électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.



Dessin 8-3

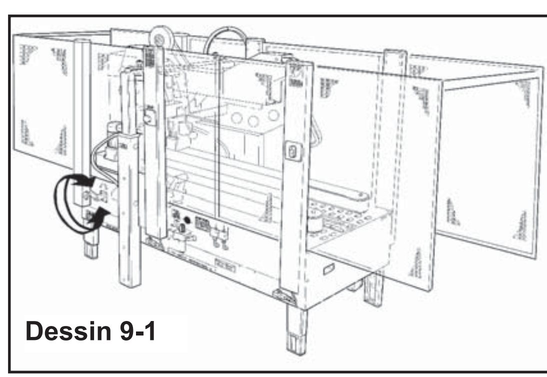


8.3.2 Arrêt d’urgence

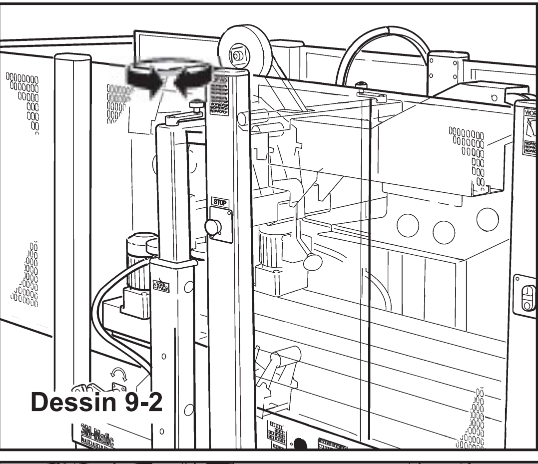
Le bouton d’arrêt d’urgence verrouilable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n’est pas produite par le fabricant de la machines) **(Dessin 8-1).**

9-COMMANDES

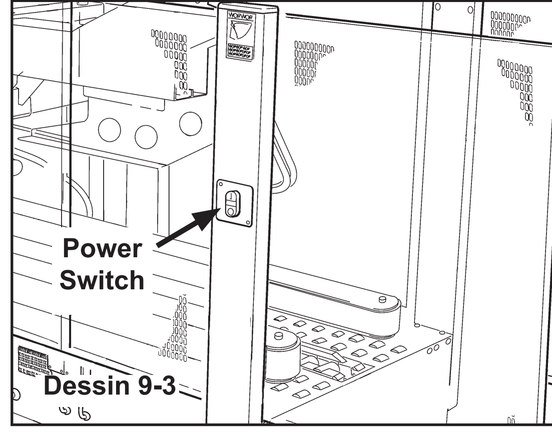
9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte


Dessin 9-1

9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte

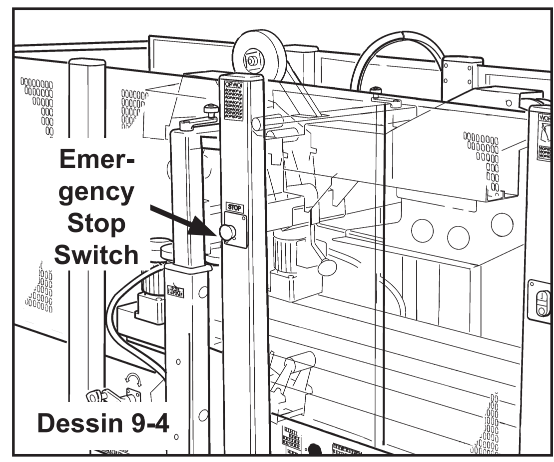

Dessin 9-2

9.3 Boutons de démarrage/arrêt



Dessin 9-3

9.4 Bouton d'arrêt d'urgence (verrouillable)



Dessin 9-4

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame. (Voir manuel 2: Applicateurs de ruban **AccuGlide™ 3 - 2 pouce**).

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

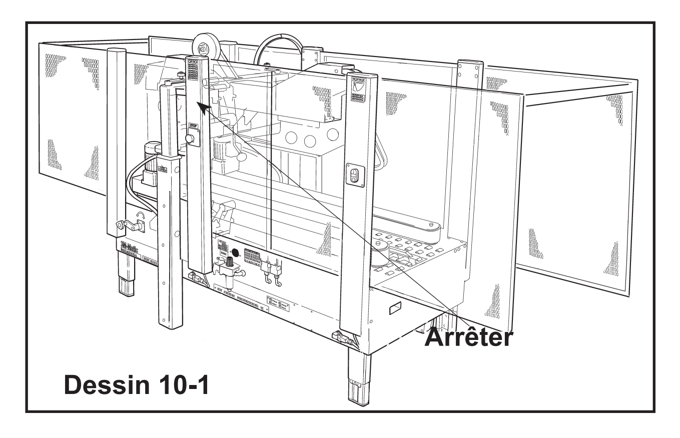
Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou **(Dessin 10-1)**.
Redémarrez l'ordinateur en appuyant sur le bouton Démarrer.

Interrupteur Principal OFF (O) des blessures sérieuses peuvent être causées au personnel par manque d'observation de ces règles élémentaires

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque lié à la tension électrique dangereuse:**

− Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.



Dessin 10-1

10.3 Système électrique

Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Un disjoncteur
La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

− Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

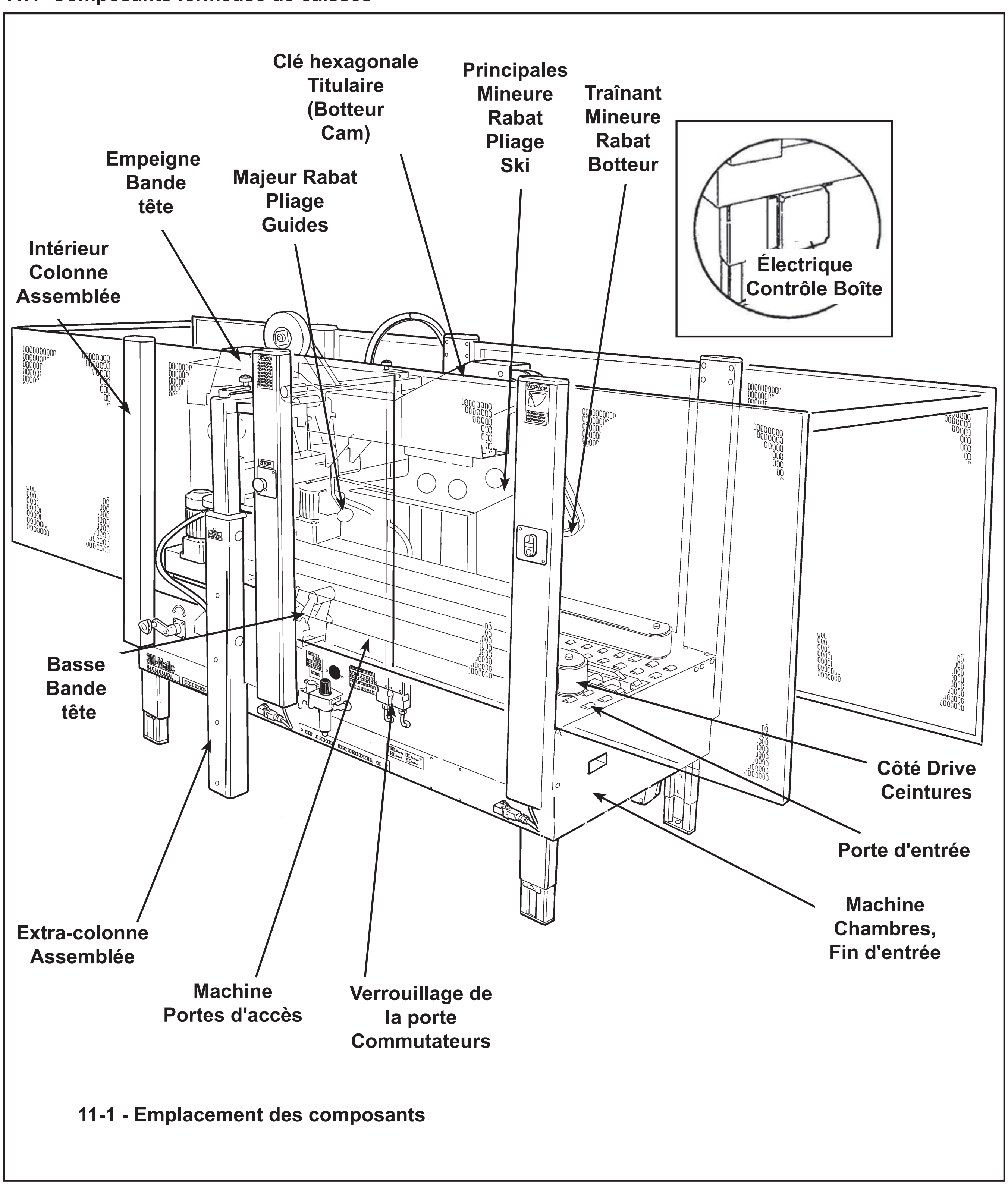
Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d 'étanchéité.

Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:

- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des FIls16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.

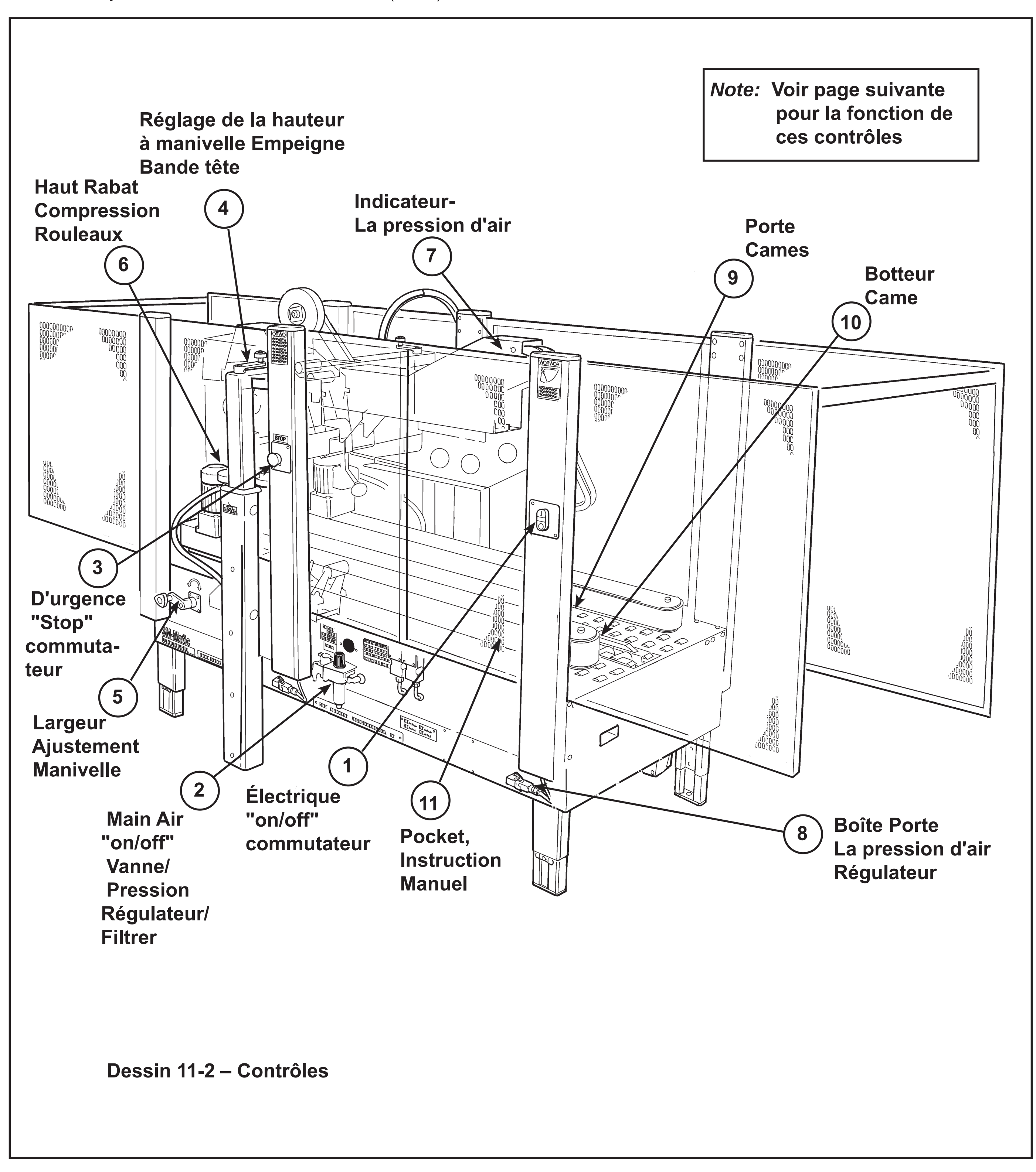
11.1 Composants fermeuse de caisses



11-1 - Emplacement des composants

(Suite page suivante)

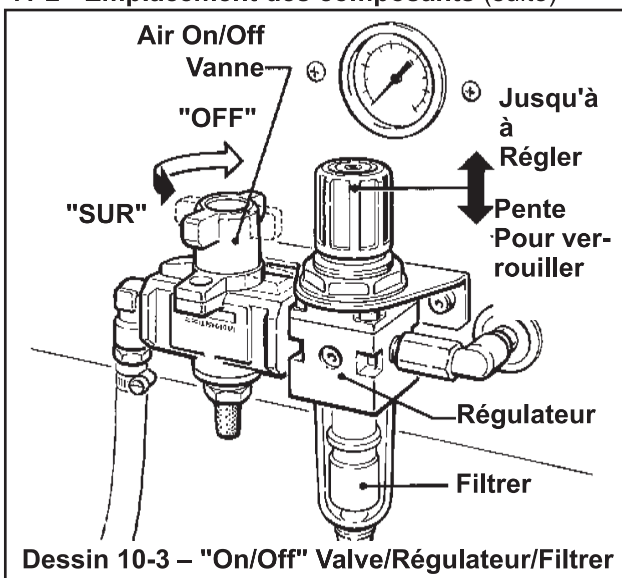
11-1 - Composants fermeuse de caisses (suite)



Dessin 11-2 – Contrôles

(suite page suivante)

11-2 - Emplacement des composants (suite)



Dessin 10-3 – "On/Off" Valve/Régulateur/Filtrer

1 **Électrique "on/off" Commutateur**
Les courroies de boîte sont activés et dés-activés (OFF est rouge)avec le commutateur électrique sur le côté de la garde en machine à l'extrémité d'entrée.

2 **Main Air "On/Off" Valve/Pression Régulateur/Filtrer – Dessin 10-3**
Cet ensemble de commandes de composants pneumatiques, réglemente et filtres alimentation en air pour les deux circuits de commande séparée de la fermeuse de caisses.

"On / Off" Valve - "On" se tourner vers "SUP" - "Off" se tourner vers "EXH"

Note – Passant d'alimentation en air "Off" saigne automatiquement la pression de l'air par des circuits de cas, l'air scellant.

Mettez toujours l'air "Off" lorsque la machine n'est pas utilisée, lors de l'entretien de la machine, ou de connecter ou déconnecter la ligne d'alimentation en air.

Note – La valve à air a des dispositions pour cadenassage conformément à la réglementation des plantes.

Régulateur de pression régule la pression d'air principal à la machine pour régler la pression, tirez sur le bouton et tourner - pousser vers le bas pour verrouiller la mise.

Filtrer enlève la saleté et l'humidité de l'air usine avant son entrée dans les circuits pneumatiques fermeuse de caisses. Si l'eau s'accumule dans le fond du bol, soulever la valve sur le fond de la cuve au drain.

3 **D'urgence "Stop" commutateur**
Les deux urgence "Stop" interrupteurs sont montés pour la convenance d'opérateur, des deux côtés de la fermeuse de caisses. Pousser ou l'autre de ces commutateurs s'arrête sur les moteurs / ceintures et l'air vicié de la kicker rabat. Pour redémarrer la machine, tournez interrupteur d'arrêt d'urgence (communiqué de serrure de), puis redémarrer la machine en appuyant sur vert (ON) sur protection latérale.

4 **Réglage de la hauteur à manivelle Empeigne Bande tête**
Soulève et abaisse la tête enregistrement supérieure dossiers rabat / pour accueillir hauteur de la boîte.

5 **Largeur Ajustement Manivelle**
Règle distance entre les courroies latérales pour accueillir largeur de la boîte.

6 **Haut Rabat Compression Rouleaux**
Rollers s'adapter à entretenir correctement largeur de la boîte / couture en haut au centre rabat pour collage des bandes.

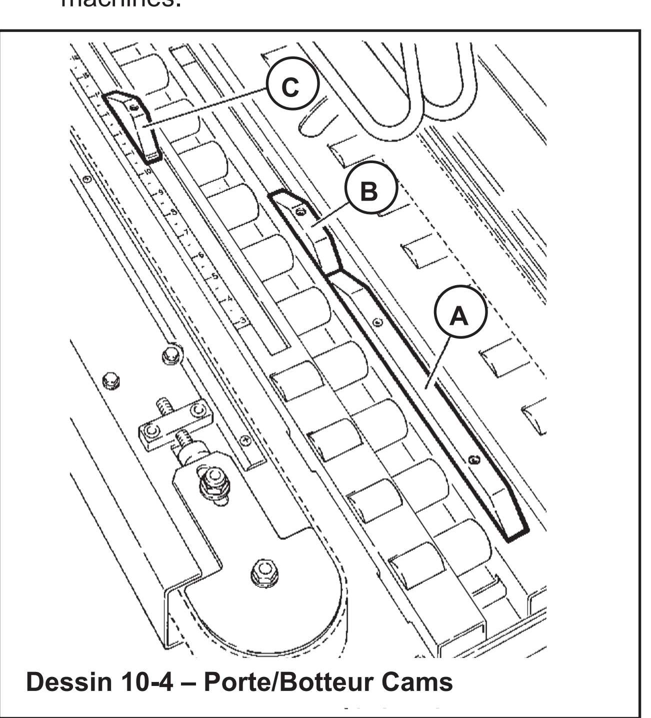
7 **Indicateur-La pression d'air**
L'indicateur d'avertissement optique, situé sur le châssis dossier volet supérieur, indique "rouge" lors de la compression circuit d'air est en marche.

8 **Boîte Porte La pression d'air Régulateur**
Ajuste la force de levage de la porte boîte en fonction du poids de boîtes scellées.

9 **Porte Cams - Dessin 10-4**
La porte des cames de commande Ⓐ Ⓑ le taux d'entrée dans la boîte de fermeuse de caisses. Selon la taille de la boîte, les cames de grille peut être ajusté pour augmenter le taux de production. Voir "Réglages - Opération Gate".

10 **Botteur Cam - Dessin 10-4**
La came kicker Ⓒ gère le dossier volet mineur qui referme le volet mineur. La came kicker doit être réglé par la longueur de la boîte. Voir "Fonctionnement".

11 **Pocket, Instruction Manuel**
Une poche est prévue à l'intérieur la porte de droite pour le stockage du manuel d'instructions machine. Conservez cette notice dans cette poche pour la commodité des opérateurs de machines.



Dessin 10-4 – Porte/Botteur Cams

11.2 Opération Avertissements

 **AVERTISSEMENT**

1. Mettez l'alimentation électrique et de l'air hors tension et débranchez avant que les chefs de service enregistrement ou d'effectuer tout réglage ou d'entretien sur la machine. Tournez les fournitures électriques et d'air hors tension lorsque la machine n'est pas en cours d'utilisation.

2. Ne pas laisser la machine en marche sans surveillance.

3. Avant d'aborder les courroies d'entraînement, veillez pas d'outils ou autres objets sont sur le banc de la machine.

4. Garder les mains et les vêtements amples des courroies en mouvement et le botteur rabat.

5. Tenir à l'écart de kicker rabat. kicker Flap est contrôlée par l'air et peut être activée (si l'offre de l'air est "On") par came rabat kicker déprimant. Soyez kicker lambeau est bien en position "basse" avant tout entretien.

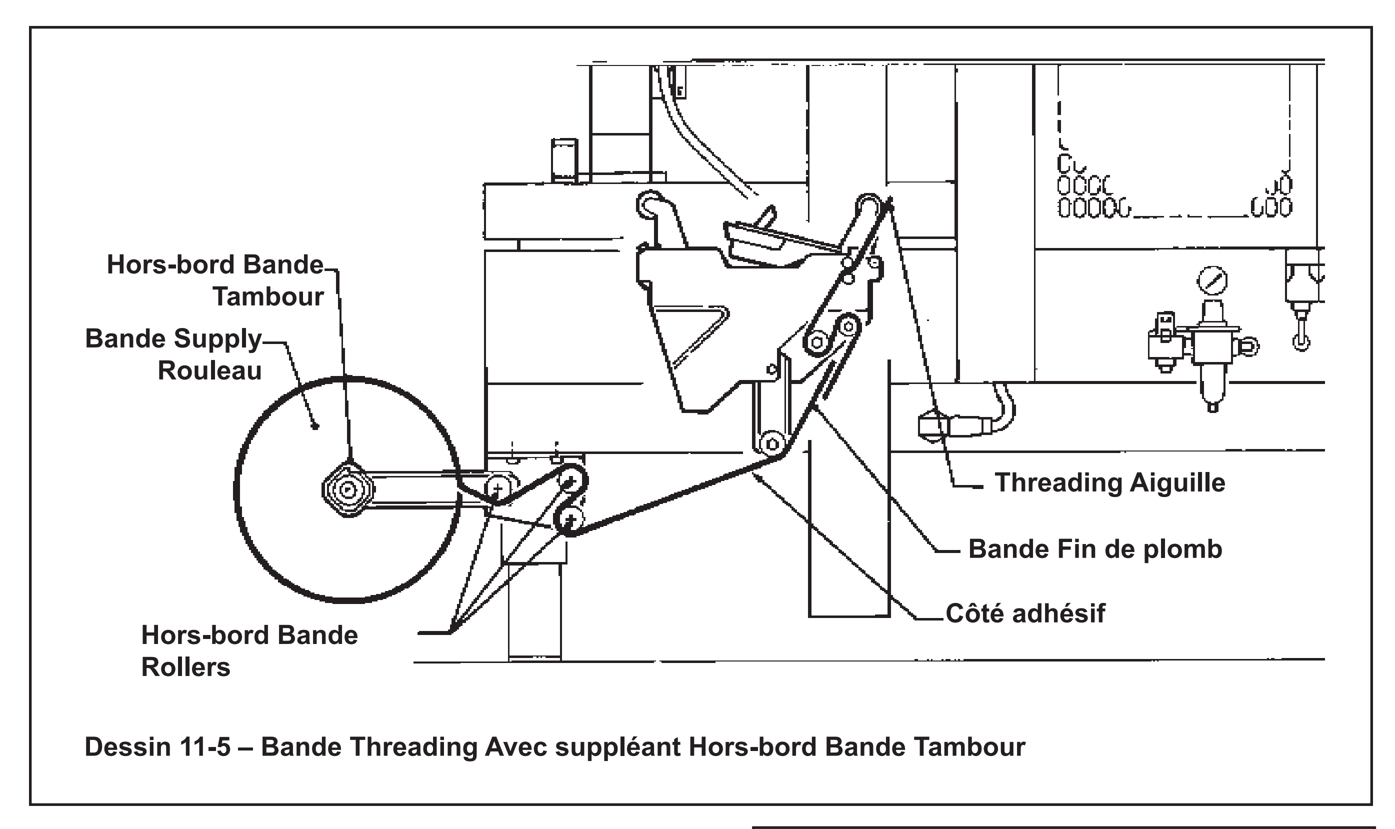
6. N'essayez jamais de retirer les boîtes coincé dans la machine pendant que la machine est en marche.

7. machine La porte d'accès doit être fermée lorsque les courroies d'entraînement sont en cours d'exécution. Ne pas essayer de contourner le verrou de la porte.

8. Garder les mains et les vêtements loin des enrubanneuses lorsque la machine est en marche. Quand une boîte voyage à travers la machine, les rouleaux de ruban adhésif tête se rétracte lorsque pénètre dans une boîte et d'étendre la zone de sortie de la tête.

9. Les tête de bande supérieure et inférieure utilisation couteaux très aiguisés pour couper le ruban. Le couteau se trouve sous la garde couteau orange qui a le "ATTENTION - POINTU COUTEAU" label. Avant de charger le ruban, se reporter aux le Manuel de 2 à identifier l'emplacement couteau. Gardez les mains hors de ces zones, sauf si nécessaire au service des têtes.

10. Failure to comply with these warnings could result in severe personal injury and/or equipment damage.



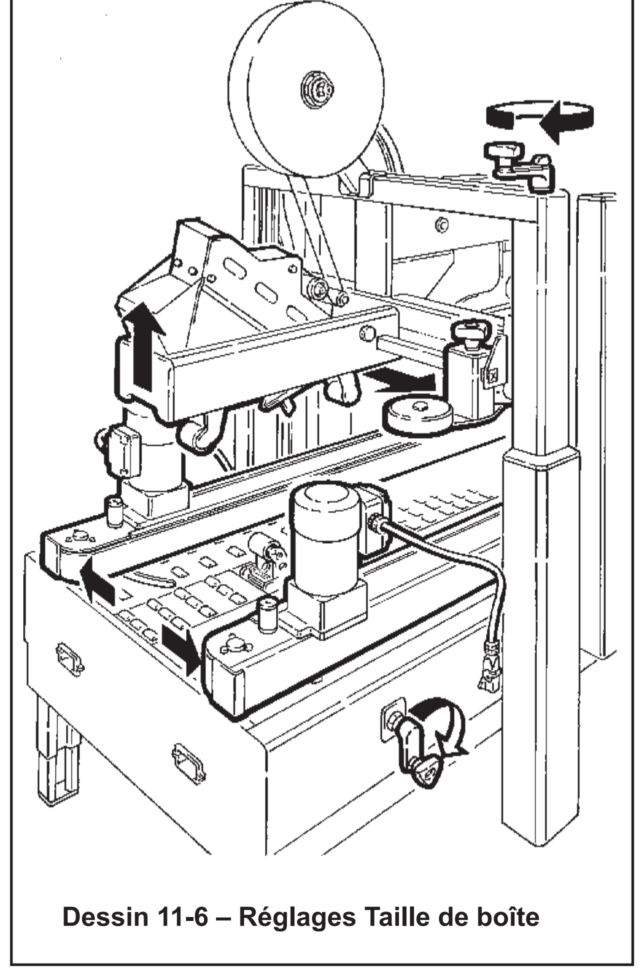
Dessin 11-5 – Bande Threading Avec suppléant Hors-bord Bande Tambour

11.3 Réglages Taille de boîte

Dessin 11-6

Ouvrir les courroies d'entraînement côté et soulever l'ensemble de tête supérieure pour accueillir la largeur du cadre et la hauteur voulue.

Move the compression rolls as wide as possible.



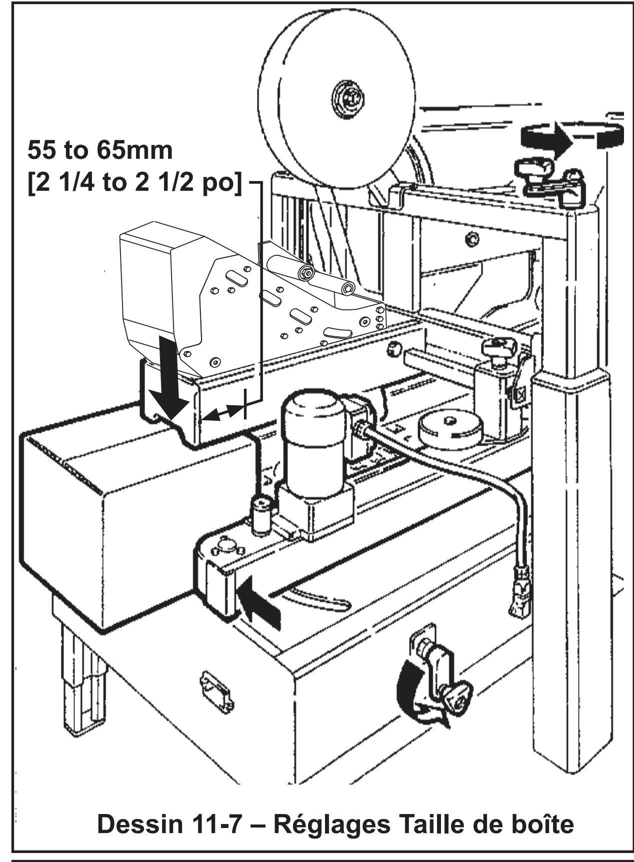
Dessin 11-6 – Réglages Taille de boîte

Dessin 11-7

Placer un produit rempli la case 55 à 65mm [2-1/4 à 2-1/2 pouces] dans l'extrémité de sortie de la machine avec les rabats supérieurs plié comme indiqué.

Tourner la manivelle la tête haute vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche le haut de la boîte.

Tourner la manivelle les courroies d'entraînement côté jusqu'à ce que les ceintures de saisir fermement la boîte.



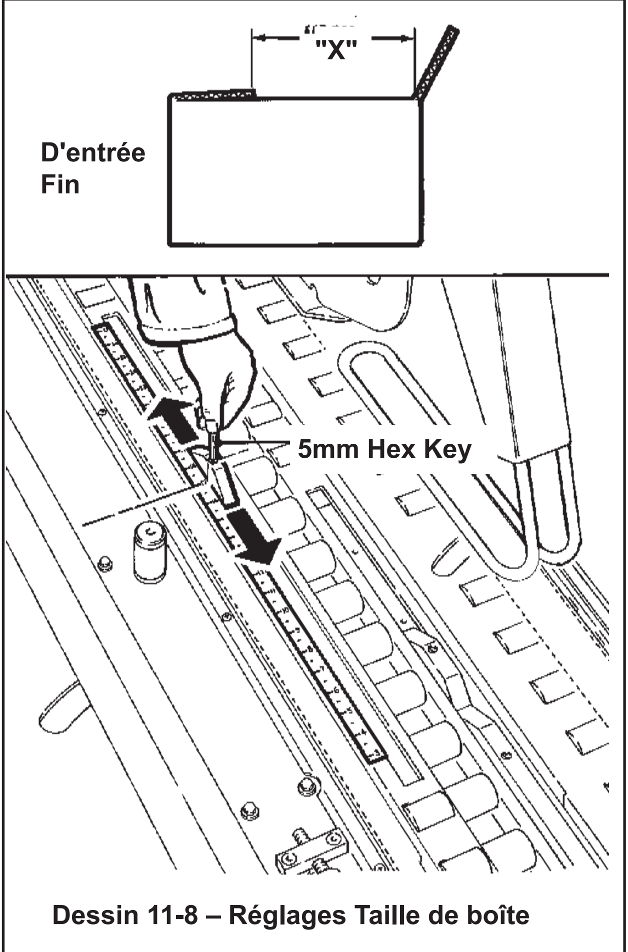
Dessin 11-7 – Réglages Taille de boîte



Dessin 11-8

Set Botteur came par rapport à la longueur de la boîte étant scellée. Mesurer la distance "X" comme le montre et régler la came à la même dimension mesurée sur la boîte (Cette dimension constitue un bon point de départ pour fixer la came botteur.)

Note: 5mm clé hexagonale est fournie avec machine et doit être conservé dans une clé titulaire sur le côté du châssis supérieur.



Dessin 11-8 – Réglages Taille de boîte

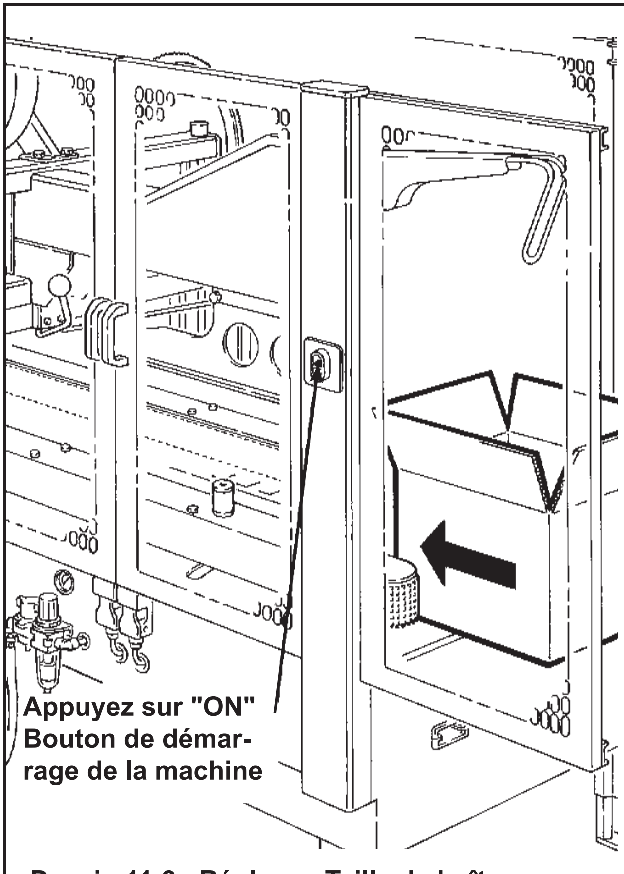
Dessin 11-9

Important – S'assurer que tous les matériaux d'emballage et les outils sont retirés de la machine avant d'utiliser.

air Turn On / Off de la "Marche" (SUP) position.

Appuyez électriques "On" (**I**) pour lancer les courroies d'entraînement.

Placez la boîte à la fin d'alimentation de la machine et poussez dans la machine jusqu'à ce qu'elle soit emportée par les courroies d'entraînement.



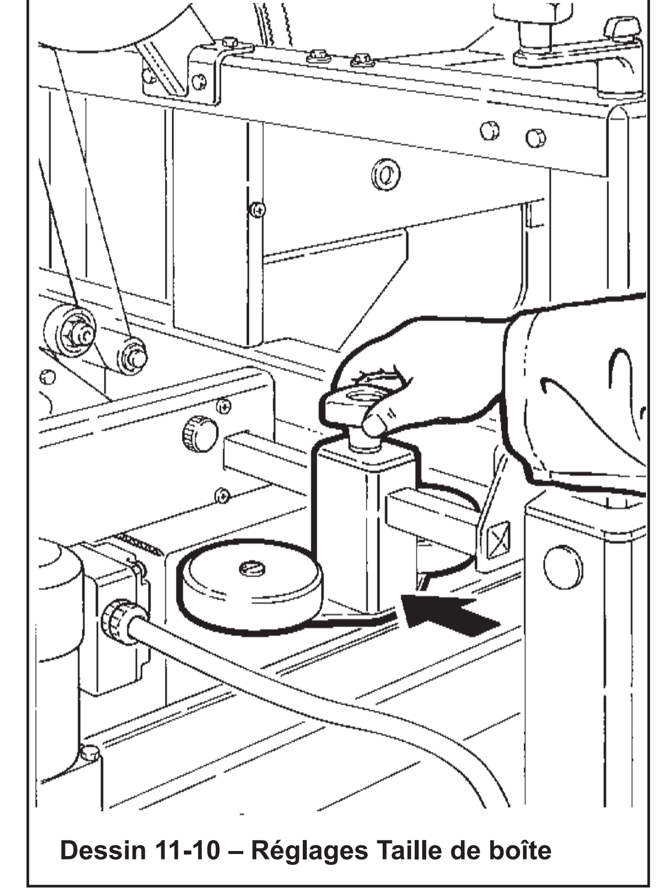
Dessin 11-9 –Réglages Taille de boîte

 **ATTENTION**

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
  - N'approchez pas les mains de l'ensemble support de tête supérieure que les boîtes sont transportées à travers la machine.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de boîte de rouleaux de compression.
  - Toujours boîtes d'alimentation dans la machine en appuyant seulement de la fin de la boîte.
  - Garder les mains, cheveux, vêtements et bijoux éloignés de courroies en mouvement et les chefs enregistrement.

Dessin 11-10

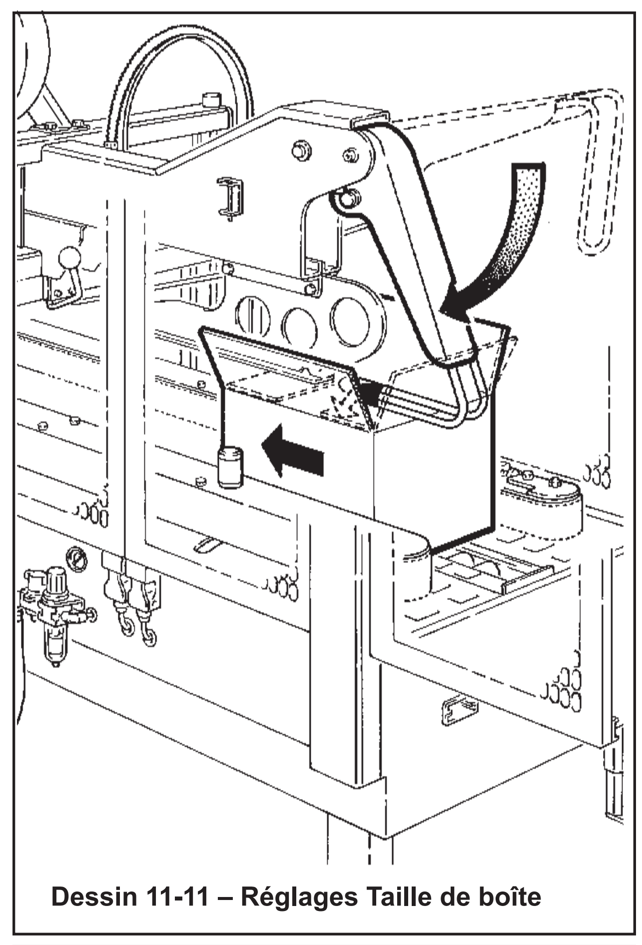
Réglez rouleaux de compression. Exécuter une boîte à travers la machine et arrêter la machine lorsque la boîte est adjacente à la rouleaux de compression. Déplacer les rouleaux de compression vers l'intérieur pour appuyer sur la case rabats fermement ensemble. Redémarrez l'machine pour quitter la boîte.



Dessin 11-10 – Réglages Taille de boîte

Dessin 11-11

Exécuter le test de plusieurs boîtes dans la machine et d'observer l'action rabat coups de pied. Ajuster la came de sorte que le botteur "coups de pied" tôt ou plus tard selon les besoins **(se référer à Dessin 11-11).** En général, il est préférable de régler le kicker de "kick" au début parce qu'elle touche le volet supérieur au-dessus du score-ligne qui se traduit dans le repliement des volets plus fiables.



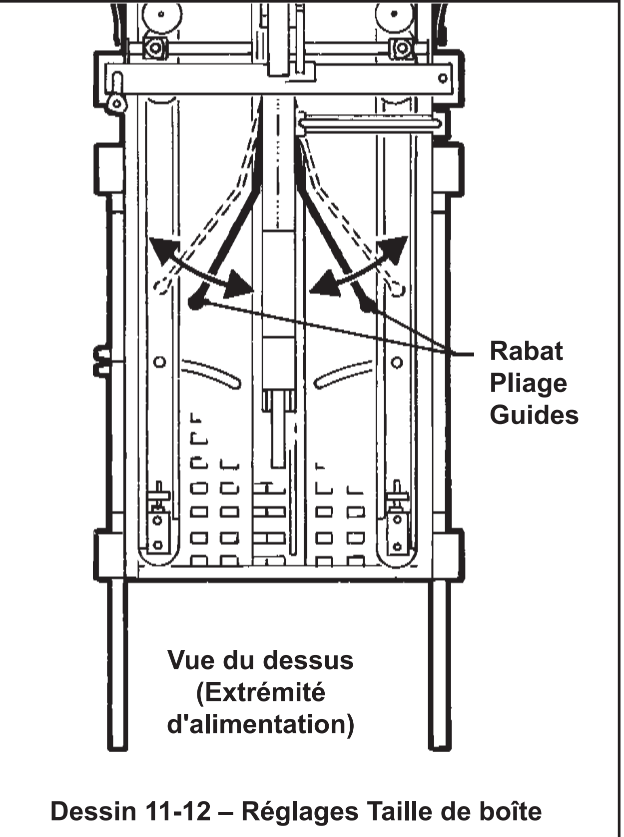
Dessin 11-11 – Réglages Taille de boîte

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers d'impact:**
  - Veuillez toujours utiliser des outils de soutien en travaillant sous l'assemblage moteur supérieur

Dessin 11-12

La face supérieure guides de pliage rabat peut être ajustée dans ou hors pour tenir compte de la largeur de la boîte. Pour une performance optimale,les guides latéraux volet rabattable devrait être ajusté à la position la plus étroite ce qui leur permet d'attraper les rabats latéraux qui peuvent être pliées vers l'extérieur dernières vertical.



Dessin 11-12 – Réglages Taille de boîte

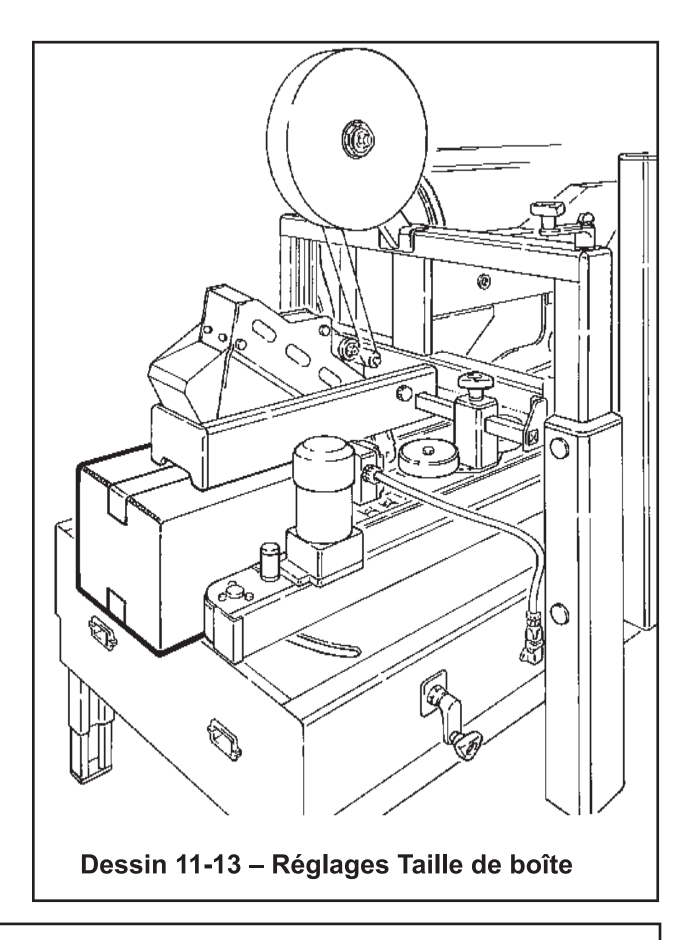
Note – rabats de la boîte ne doit pas être pliée vers l'extérieur delà de la verticale de plus de 15 °, quand scellant l'entrée cas.

Dessin 11-13

Si la case est difficile de se déplacer en vertu de la tête supérieure, ou si elle est broyée, relever la tête en haut un peu.
Si le mouvement de boîte est saccadée ou s'il cesse de en vertu de la tête supérieure, déplacer les courroies légèrement vers l'intérieur d'ajouter plus de pression entre la boîte et les courroies d'entraînement.

Note: la tête haute a une caractéristique unique pour les boîtes rembourrés plus. La tête lever jusqu'à 13mm [1 / 2 po] pour compenser ce type de condition.

Important – Si les courroies d'entraînement sont autorisés à se glisser sur la boîte, usure de la courroie excessif se produit.



Dessin 11-13 – Réglages Taille de boîte

11.4 Boîtier étanche

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
  - Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
  - Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
  - Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

1. Branchez l'alimentation électrique et de l'air.
2. Tournez la vanne d'air principale "On" et régler le régulateur d'air si la pression ne lit pas 5 bar pression manométrique [70 PSIG].
3. Appuyez électriques "On" (I) pour lancer les courroies d'entraînement.
4. Continuellement à l'alimentation des boîtes scellant cas, scellant l'entrée de cas espace automatiquement des boîtes à la machine.
5. Tournez les fournitures électriques et d'air "Off" lorsque la machine n'est pas utilisée.
6. Recharger fil et bande nécessaire.
7. Be sure machine is cleaned and lubricated according to recommendations in "Maintenance" section of this manual.

Notes:

1. moteurs d'entraînement Box sont conçus pour fonctionner à une température modérée (voir Spécification]. Dans certains cas, ils peuvent se sentir chaud au toucher.
2. Réglage de la machine ou chefs enregistrement sont décrits dans le "Réglage" de ce manuel.

11.5 Boîte Confitures

Si une boîte est mal fabriqués ou remplis, si la machine est mal ajusté pour la boîte en cours d'exécution, ou s'il s'agit de boîtes entrer dans la machine de façon incorrecte, un bourrage de boîte peut se produire. Pour éliminer un bourrage boîte, procédez comme suit:

1. Déterminer la cause de la confiture boîte de sorte que des mesures correctives puissent être prises pour éviter que ne se reproduise.

   Important - vous devez attendre pour que le botteur volet pour atteindre la position "basse" pour éviter d'être frappé, ou surpris par son mouvement.

2. Arrêter la machine.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
  - Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
  - Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
  - Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

3. Crank tête supérieure et / ou les courroies d'entraînement jusqu'à ce que la boîte est libre.

4. Retirez soigneusement la boîte de la machine.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

5. Réajuster la tête haute et courroies de transmission en fonction de "Machine d'ajustement pour la case Taille" instructions.

6. Connectez air et en électricité.

7. Mettre la tondeuse sur "On" (I).

Le scellant cas été conçu pour bons et loyaux services à long, libre. La machine produira de meilleurs résultats quand il reçoit l'entretien courant et de nettoyage. Eléments de la machine ou qui ne usure excessive doivent être rapidement réparés ou remplacés pour éviter d'endommager d'autres parties de la machine ou sur le produit.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

Note – N'essayez jamais de retirer la saleté par soufflage il à l'air comprimé. Cela peut entraîner le saleté à soufflé à l'intérieur du moteur et sur surfaces de glissement qui peut causer des prématurés usure du matériel. Ne lavez jamais vers le bas ou l'objet équipements à des conditions d'humidité provoquant condensation sur les composants. Graves des dommages matériels pourraient en résulter.

Note – Essuyer l'excès Silicone. Elle permettra d'attirer la poussière et la saleté qui peut entraîner une usure prématurée des équipements et de brouillage. Veillez à ce que Silicone ne sont pas laissés à la surface des rouleaux de ruban autour de laquelle est enfilé, car elle peut contaminer l'adhésif de la bande.

12.1 Nettoyage

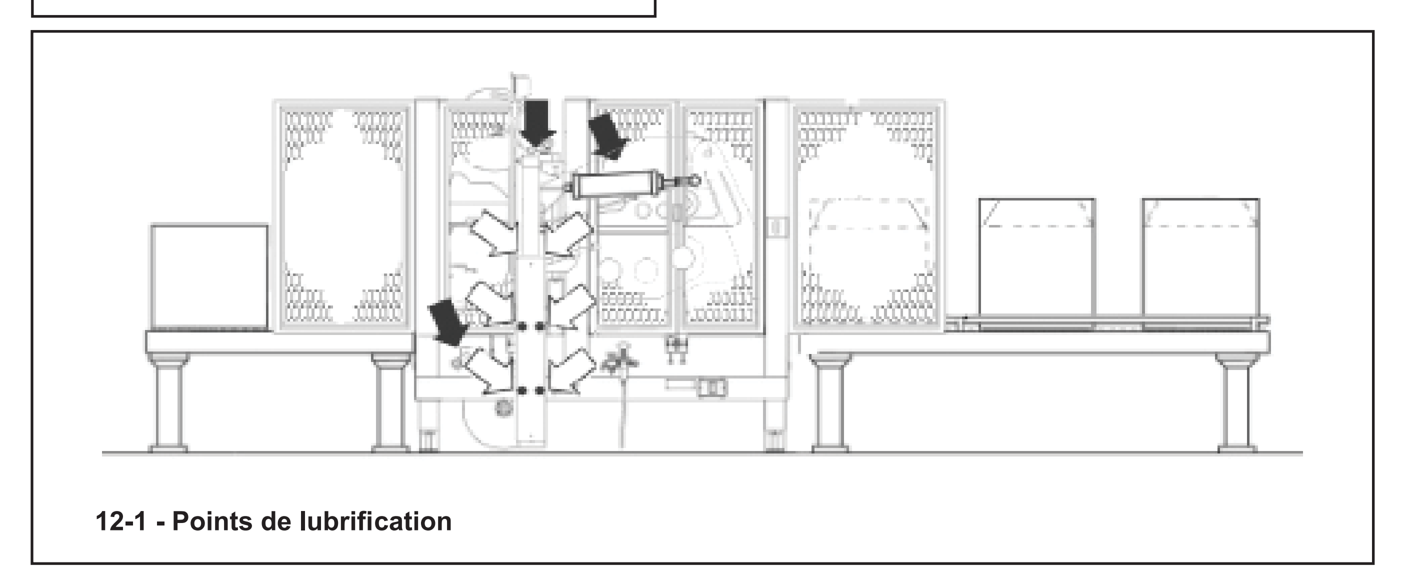
Ordinaire caisses à rabats de produire beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsque transformés ou manipulés dans les équipements. Si cette poussière est autorisé à construire sur-composants de la machine, il peut provoquer l'usure des composants et une surchauffe du moteur d'entraînement. L'accumulation de poussière peut facilement être éliminées de la machine par un aspirateur d'atelier. Selon le nombre et le type de boîtes scellées dans le scellant cas, ce nettoyage doit être effectué environ une fois par mois. Si les boîtes scellées sont sales, ou si l'environnement dans lequel la machine fonctionne de la poussière, le nettoyage sur une base plus fréquent peut être nécessaire. salissuressurl'élémentFiltercharger-up qui ne peuvent pas être éliminés par aspiration doit être essuyé avec un chiffon humide.

12.2 Lubrification

La plupart des roulements de la machine, y compris le moteur d'entraînement, sont lubrifiés et scellés et ne nécessitent pas de lubrifiant supplémentaire.

Dessin 12-1 illustre les domaines de l'enduit de cas qui nécessitent une lubrification. Lubrifier les points indiqués par des flèches à la norme Silicone et les points indiqués par des flèches avec une petite quantité de Silicone.

LUBRIFICATION TÊTE DE LECTURE
- Voir le manuel 2 "Entretien - Lubrification".



12-1 - Points de lubrification

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
  – Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
  – Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
  – Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

12.3 Remplacement de la courroie d'entraînement/Réglage de la tension

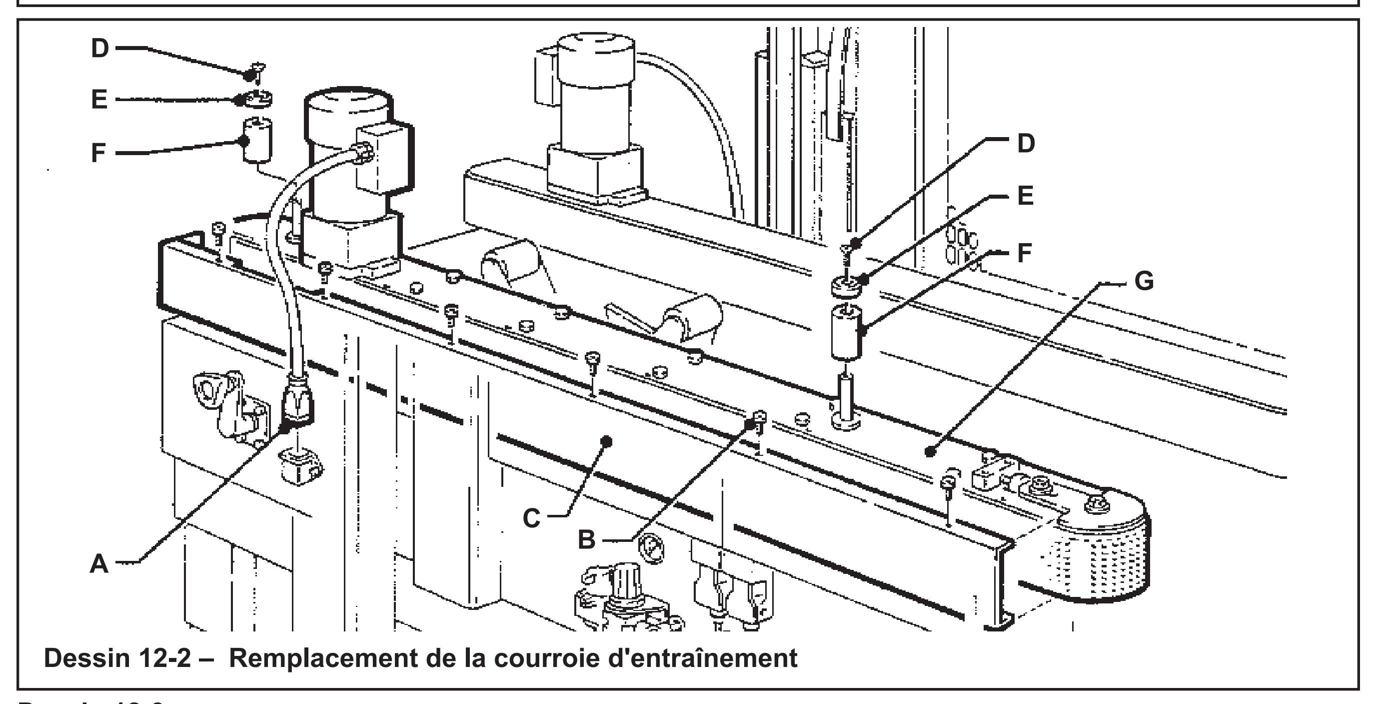
Note – 3M recommande le remplacement des courroies d'entraînement à deux, surtout si les ceintures sont inégalement usés.

REMPLACEMENT – ÉTAPES 1-11
RÉGLAGE DE LA TENSION – ÉTAPES 1, 2, 4-6, 10 & 11

Dessin 12-2

1. Levez la tête haute à sa position la plus haute.
2. Débrancher la prise du moteur (A).
3. Retirer et conserver les six vis (B) et le capot latéral (C).
4. Enlevez et conservez les vis (D), les rondelles capot (E) et les entretoises (F) de l'avant et l'arrière pivote bras.
5. Soulevez la ceinture (G) jusqu'à et hors les pivots de bras assemblée.

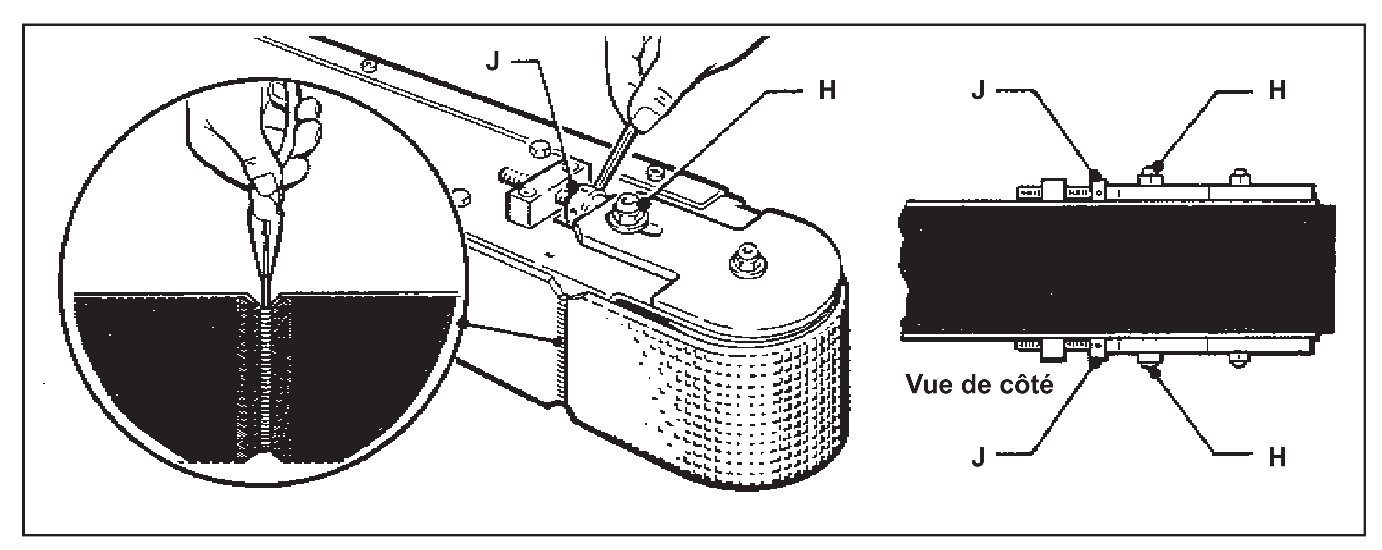
Note – Garder le moteur en position verticale pour éviter que l'huile de vitesse de fuite du moteur.



Dessin 12-2 – Remplacement de la courroie d'entraînement

Dessin 12-3

6. Desserrez, mais ne pas enlever les écrous de blocage (H) à la fois sur la partie supérieure et inférieure assemblées tension de la courroie.
7. Tournez la vis de réglage de ceinture vis (J) aiguilles d'une montre jusqu'à la fin de la plage de réglage sur les deux assemblées supérieure et inférieure.
8. Localiser laçage de ceinture (conjointe) en tournant manuellement la ceinture. Retirez la goupille avec des pinces. Retirez et jetez la ceinture.



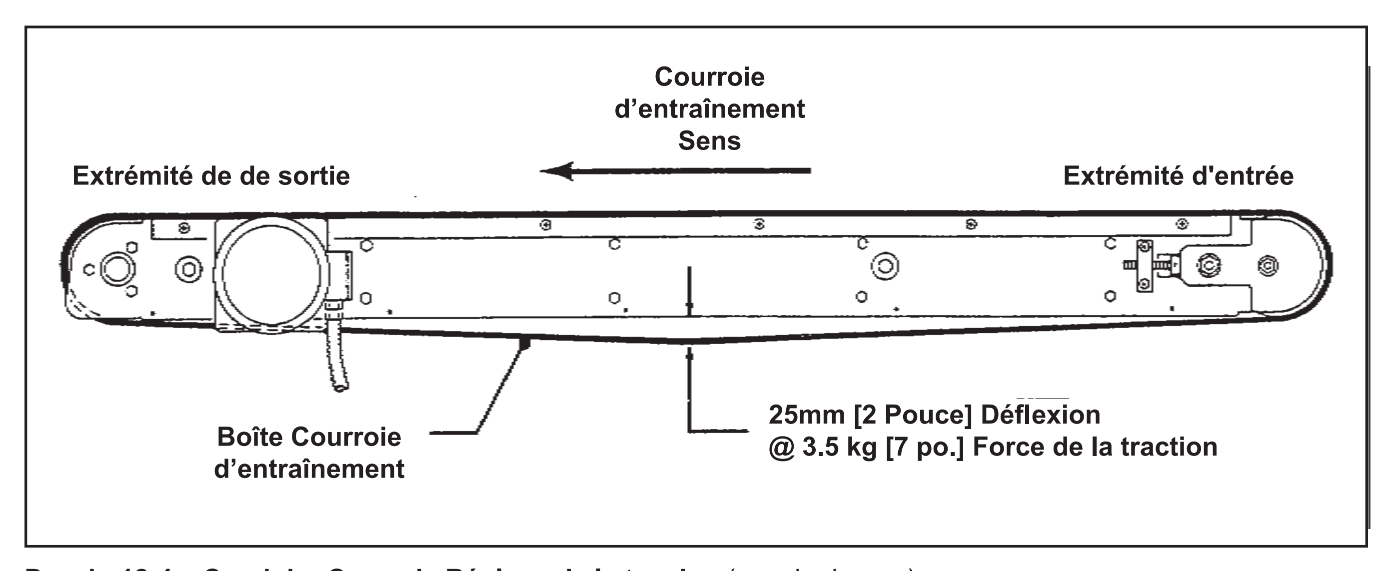
Dessin 12-3 – Remplacement de la courroie d'entraînement/Réglage de la tension

9. ***Important –*** Avant d'installer courroie neuve, courroie de vérifier la surface intérieure des flèches de direction d'entraînement et installer la courroie en conséquence. Si aucun flèches sont affichées, la ceinture peut être installé de toute façon.

   Installez la nouvelle courroie autour des rouleaux d'entraînement et la broche épissage insert. Pin ne doit pas s'étendre au-delà de bord de la ceinture.

10. Réglez la tension courroie d'entraînement – tourner la vis de réglage (J) également sur les deux ensembles supérieurs et inférieurs. Tournez la vis vers la droite pour réduire la force de la ceinture, dans le sens antihoraire pour augmenter la force.
    Utiliser un peson pour tirer la courroie vers l'extérieur 25mm [1 pouce] appliquée à mi-distance, comme 3.5 kg [7 lbs] **(Dessin 12-4)**. Serrer les écrous de blocage (H) sur les deux assemblées pour assurer la mise en vigueur.

11. Assemblée est inverse du démontage.



Dessin 12-4 – Conduire Courroie Réglage de la tension (vue du dessus)

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
  - Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
  - Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
  - Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

12.4 Filtre à air (Dessin 12-5)

Vérifiez périodiquement le filtre à air pour évacuer l'eau et nettoyer si nécessaire. Ne laissez pas l'eau d'aller au delà de l'élément filtrant.

12.5 Disjoncteur

Le scellant boîtier est équipé d'un disjoncteur qui voyages si les moteurs sont surchargés. Situé à l'intérieur du coffret électrique sur le côté du châssis de la machine juste en dessous du lit de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

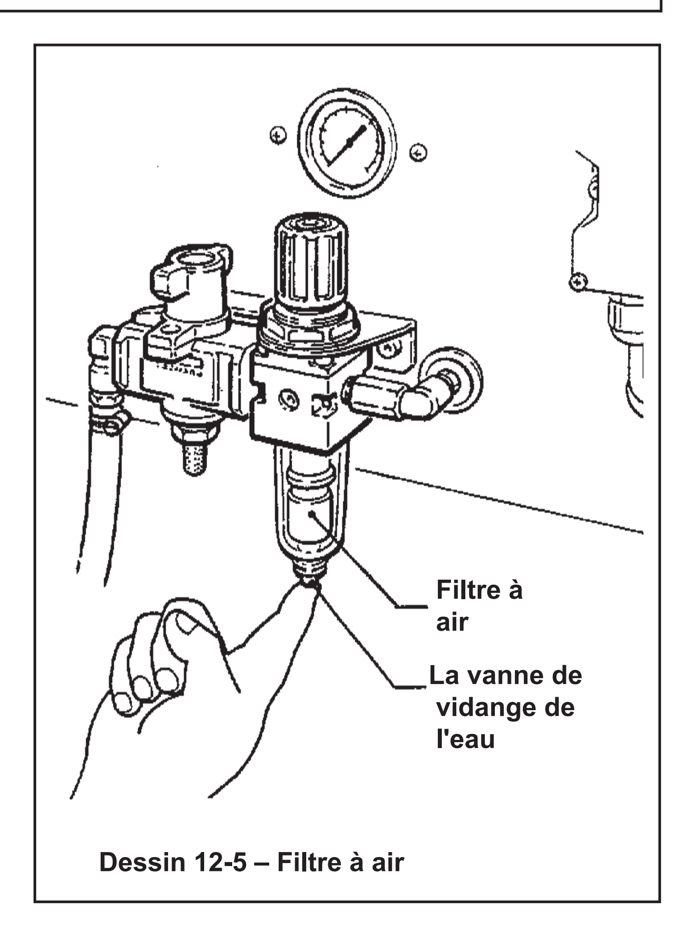


AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes du d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d 'étanchéité.



Dessin 12-5 – Filtre à air

Couteau de rechange, Bande tête

Voir le manuel 2, "Maintenance - Lame (couteaux) de rechange".



AVERTISSEMENT

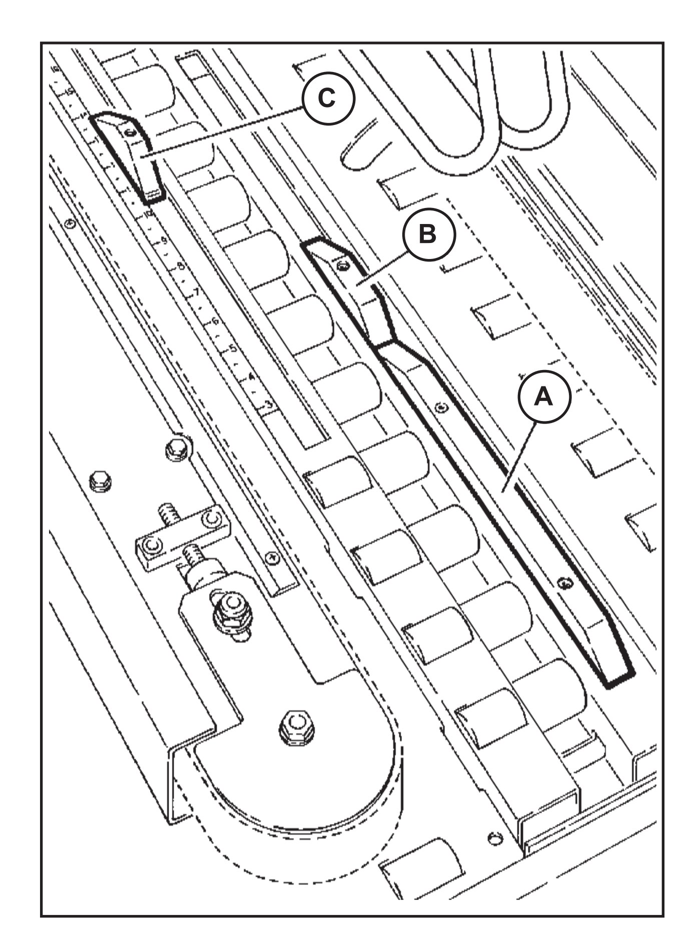
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l’enchevêtrement risques:**
- Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
- Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

13.1 Porte opération
Dessin 13-1

A – Came porte permanent
B – Came porte amovible
C – Came Botteur



Dessin 13-1 – Came Porte

Le **800af** est livré avec deux cames porte **A** et **B** installé. Avec les deux cames, toute la gamme des longueurs de boîtes peut être exécuté (150-760mm [6-30 po.]). Toutefois, s'il s'agit de boîtes que plus de 305mm [12 po.] sera exécuté, **B** came peut être retiré afin d'accroître le taux de production. Reportez-vous à la boîte taux de tableau dans la section des spécifications.

13.2 Tension de la courroie d'entraînement

tension de la courroie doit être suffisante pour déplacer des boîtes de manière positive à travers la machine et des ceintures devrait fonctionner pleinement à la surface des poulies à chaque extrémité du cadre. Les poulies de renvoi sur l'extrémité d'entrée sont positionnés par des vis de réglage de tension. Pour régler la tension, voir "Entretien – Remplacement de la courroie d'entraînement/Réglage de la tension".

13.3 Réglage de la tête de bande – Reportez-vous au manuel 2



BANDE WEB L'ALIGNEMENT – Manuel 2

BANDE TAMBOUR FROTTEMENT FREIN – Manuel 2

APPLICATION DE PRINTEMPS MECANISME – Manuel 2

À SENS UNIQUE ROULEAU DE TENSION – Manuel 2.

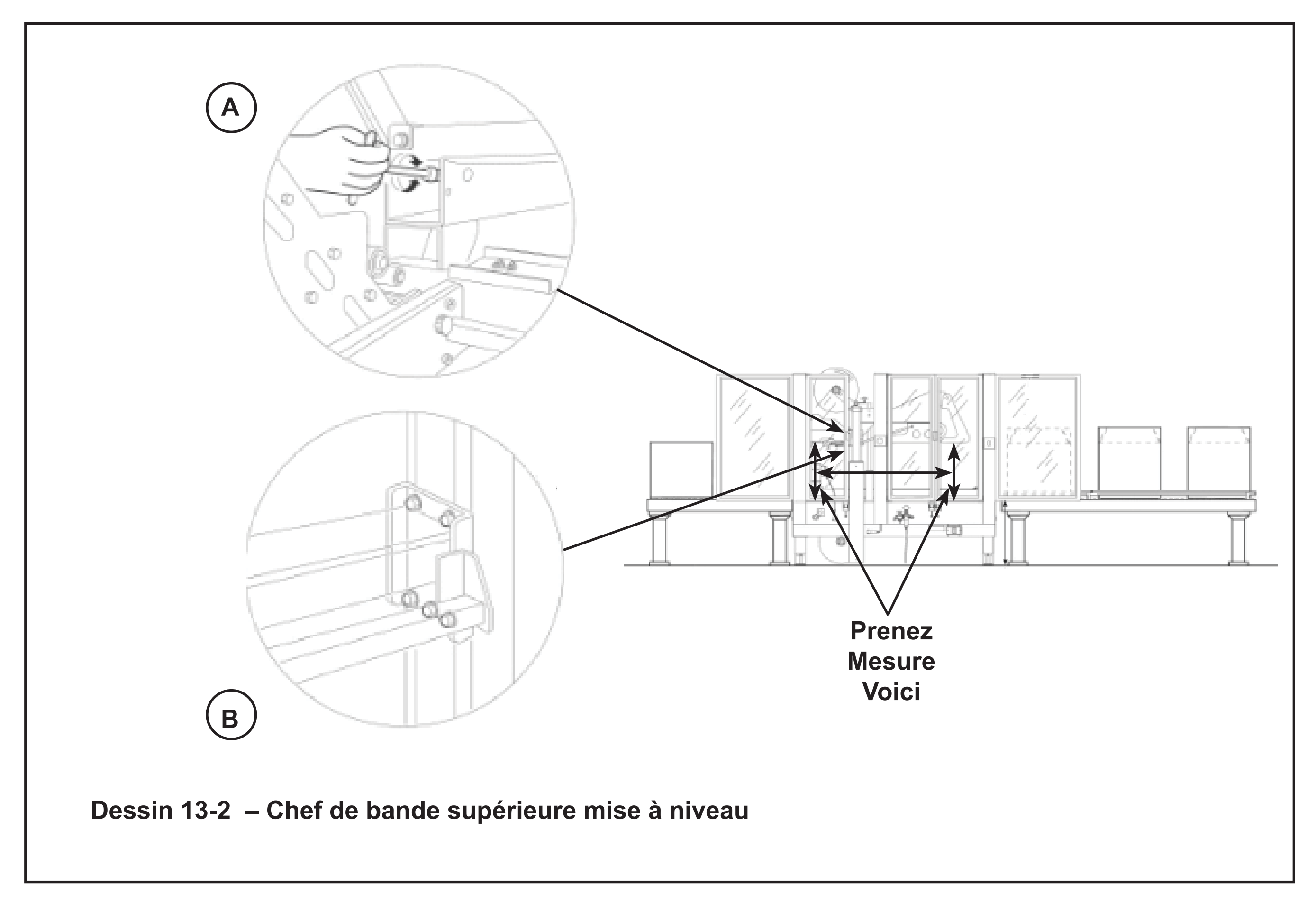
⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
- Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
- Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

13.4 Chef de bande supérieure mise à niveau

Si l' chef de bande supérieure n'est pas horizontale, il peut être au niveau en ajustant l'écrou auto-bloquant.

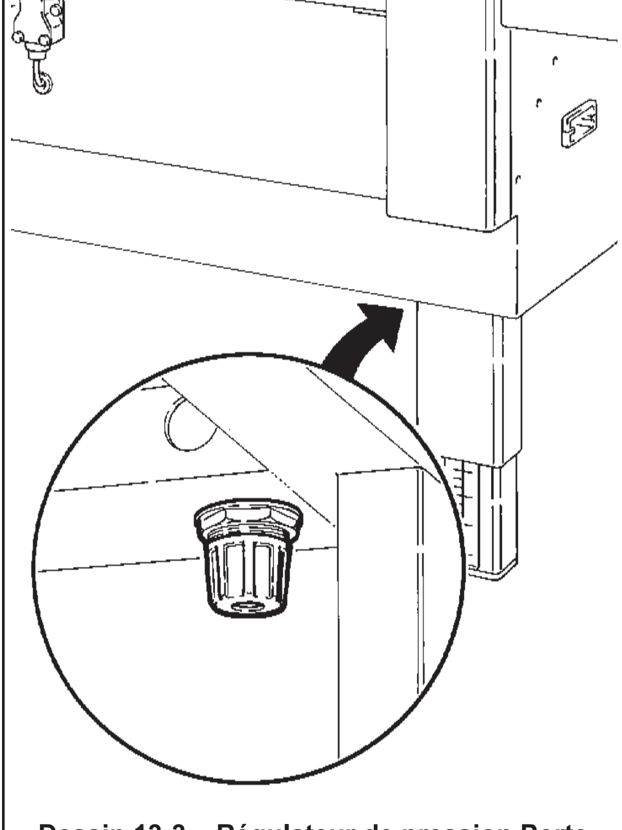
1. Desserrez les cinq (5) boulons de chaque côté de la barre transversale montre **Dessin 13-2A.**
2. Retirer le couvercle comme indiqué dans **Dessin 13-2B** et (en utilisant la clé hexagonale M13 clés) serrer ou desserrer M8 écrou auto-bloquant jusqu'à ce que la tête supérieure est de niveau.
3. Prenez la mesure à partir de fin sortie de l'assemblage tête supérieure et avant de ski pliage rabat lit de la machine, comme indiqué dans **Dessin 13-2.** ensemble supérieur doit être de niveau ± 1,5 mm [± 1 / 16 de pouce].
4. Resserrer cinq (5) boulons de chaque côté de la traverse pour permettre l'ajustement.



Dessin 13-2 – Chef de bande supérieure mise à niveau

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
  - Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
  - Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
  - Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.



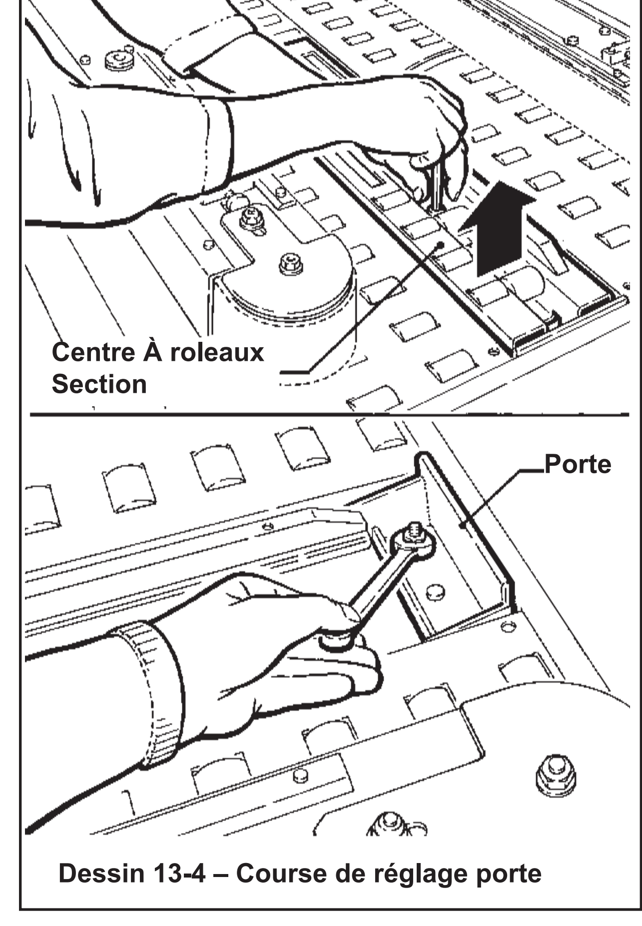
Dessin 13-3 – Régulateur de pression Porte

13.5 Régulateur de pression Porte (Dessin 13-3)

La pression d'air grille est commandée par un régulateur monté sous le châssis de la machine. Cela permet l'ajustement de la porte la force de levage. Lorsque les boîtes légères sont en cours d'exécution, la pression porte peut être réduite pour minimiser la levée de la boîte.

13.6 Course de réglage porte (Dessin 13-4)

L'appareil est réglé d'abord à la maximum porte ascenseur des 25mm [1 po.]. Ceci peut être réduit si nécessaire pour des situations particulières. Pour ce faire, supprimer la section rouleau central et tourner les écrous de butée dans le sens horaire jusqu'à ce l'ascenseur désirée est atteinte.



Dessin 13-4 – Course de réglage porte

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement risques:**
- Ne laissez pas la machine en marche sans surveillance.
- Eteindre la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Ne jamais travailler sur une partie quelconque de la machine, une bande de charge, ou supprimer les boîtes coincé de la machine pendant que la machine est en marche.

14.1 Modification de la hauteur de ceinture drive

Les ensembles de courroie d'entraînement peut être augmentée de 50mm [2 pouces] de fournir un meilleur transport des boîtes de haut. Ce changement augmenter la hauteur de la boîte minimale qui peut être attachée à 190mm [7-1/4 pouces].

Démontage – Dessin 14-1

1. En utilisant le réglage en hauteur à manivelle, augmenter la tête supérieure bande à la position au-dessus.

2. Retirer et conserver la M6 x 16 Vis à tête plate (A), la rondelle spéciale (B) et l'entretoise (C) de l'avant et l'arrière pivote bras.

3. Soulevez la courroie d'entraînement assemblée (D) vers le haut et off le bras assemblée pivots.

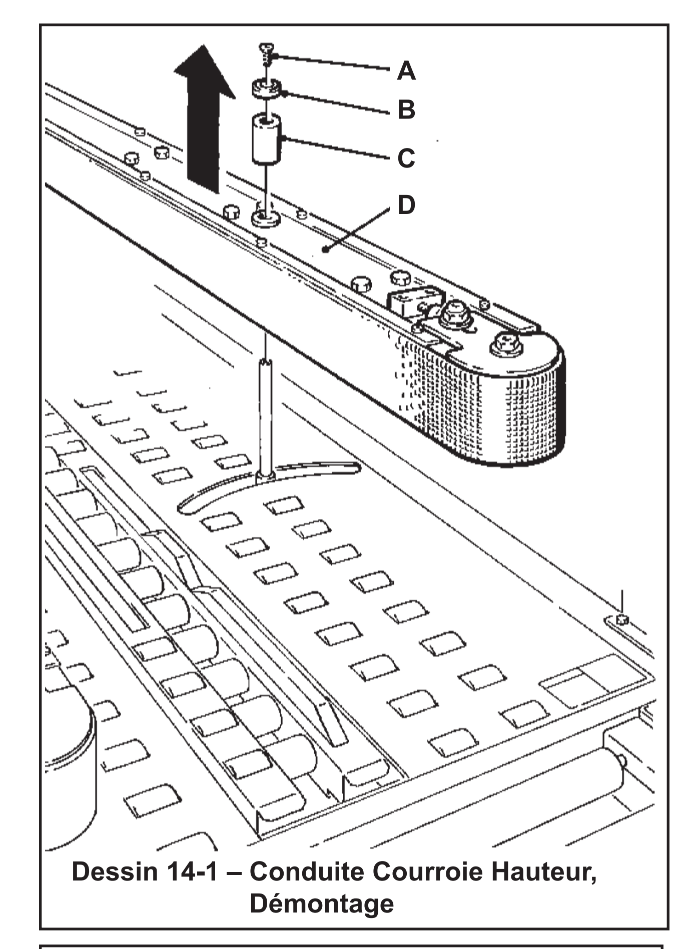
Note – Garder le moteur en position verticale pour éviter que l'huile de vitesse de fuite du moteur.

Remontage – Dessin 14-2

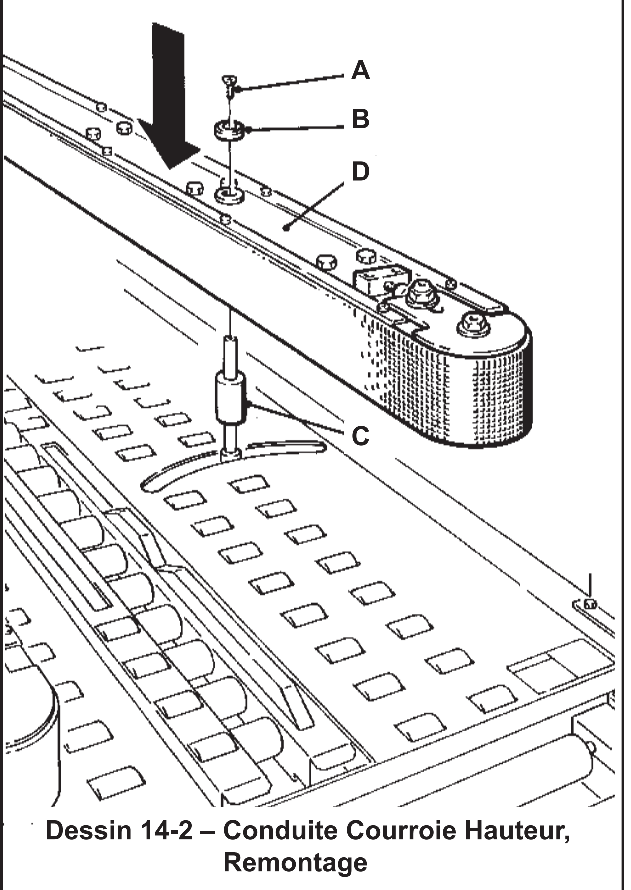
4. Remonter le spacer(C) sur la face avant et arrière bras assemblée pivots première.

5. Installez l'ensemble d'entraînement par courroie assemblée (D) sur les pivots et fixer avec les rondelles spéciales (B) et M6 x 16 vis à tête plate (A).

Note – Les deux ensembles de courroie doit être installé à la hauteur de travail même.



Dessin 14-1 – Conduite Courroie Hauteur, Démontage



Dessin 14-2 – Conduite Courroie Hauteur, Remontage

14.2 Modification de la longueur des jambes de bandes

(De 70 à 50mm [2,75 à 2,00 en])

Les changements suivants à la trame fermeuse de caisses et supérieure/inférieure bande têtes permet des boîtes devant être enregistrées qui sont 95mm [3-3/4 po] de hauteur minimum avec des largeurs de boîte de plus de 195mm [7-3/4 pouces].

Affaire Chasseur de Phoque Frame

1. Crank la partie supérieure bande tête frame jusqu'à suffisamment élevé pour permettre le dégagement pour l'enlèvement de la tête de inférieure.
2. Retirer la arrêt support **(Dessin 14-3C)** à la position normale, **"A"** et le fixer en position basse **"A-A"**. Transférer arrêt support sur les deux colonnes.

BANDE TÊTES



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Important – les chefs de bande pèse environ 7.2 kg [16 livres]. Utilisez mécanique corporelle lorsque de levage ou de maintien de la tête.

3. Ascenseur l' inférieure tête, montre **Dessin 14-3B**, vers le haut pour le supprimer il du lit de la machine.
4. Reportez-vous au manuel 2, Ajustements – Changement de longueur des membres inférieurs Bande" pour bande tête configuration.
5. Remplacer tête en arrière en le scellant cas, inverse du démontage.

Dessin 14-3 – Suppression Bande Têtes à partir de Cas Scellant

14.3 Repositionnement colonne extra-atmosphérique (Reportez-vous à **Dessin 14-4**)

Déménagement les colonnes extérieures jusqu'à un ensemble de trous de f xation augmente la taille de la boîte maximum géré par le scellant de cas de 620mm [24-1/2 pouces] à 725mm [28-1/2 pouces].

> ***Important –*** Il est recommandé qu'au moins deux personnes d'aider sur ce set-up ou des blessures graves ou des dommages matériels pourraient en résulter.

Pour déplacer les colonnes extérieures en hausse de une ensemble de trous de montage:

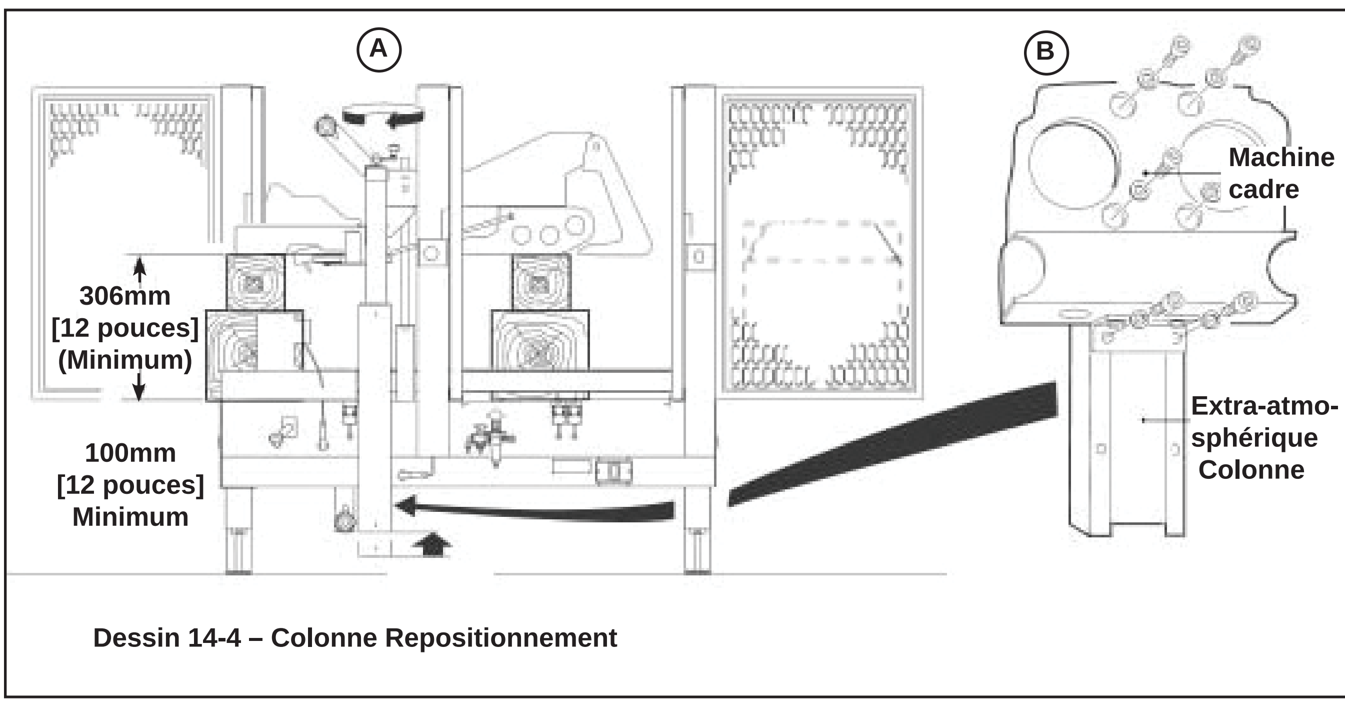
1. Courroies d'entraînement à manivelle côté à la position entièrement ouverte.
2. Crank supérieur bande tête cadre l'ensemble jusqu'à environ 330mm [13 pouces] à partir de lit de la machine.
3. Placez des blocs solides environ 305mm [12 pouces] élevée sous supérieure bande tête cadre à l'arrière de la bande tête et en vertu de avant rabat pliage ski **(Dessin 14-4A).**

> ***Note –*** Blocs (avant et arrière) doit être la même hauteur af n de maintenir le niveau de le cadre supérieur

4. ·Crank supérieure bande tête cadre vers le bas jusqu'à ce que poids de cadre supérieur est entièrement sur des blocs.
5. Remove and retain six mounting screws in each outer column assembly **(Dessin 9-4B).**

> ***Important -*** Une deuxième personne devrait aider à cette partie du set-up de tenir (stable) cadre supérieur jusqu'à ce que les colonnes sont repositionnés et vis la colonne sont installés et serrés.

6. Crank colonne extérieure jusqu'à 100mm [4 pouces] et ré-installer six (6) vis dans chaque colonne. Serrer les vis.
7. Crank supérieure bande tête jusqu'à et supprimer les blocs.
8. Vérif ez l'alignement horizontale du cadre supérieure tête et d'ajuster tel que décrit dans "Réglages - Haut-Leveling chef Taping ".



Dessin 14-4 – Colonne Repositionnement

14.4 Liste des opérations de Maintenance

Date: **Description de l'opération**

15 - DÉPANNAGE

L' Dépannage Guide listes des éventuels problèmes de machine, les causes et les corrections. Voir aussi le manuel 2 "Dépannage" pages pour les problèmes de front bande.

> ***Note –*** Réglage de la machine ou bande tête sont décrits dans "Ajustements".

15-1 Dépannage Guide

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement ne véhiculent pas des boîtes	Courroies d'entraînement usés Haut la tête enregistrement ne s'applique pas assez de pression Tête Taping application titulaire absence du ressort Ressort de la tête Taping application trop élevé	Remplacer les courroies d'entraînement Ajustez le réglage de la hauteur boîte avec la manivelle Remplacer le ressort titulaire Réduire la pression du ressort
Les courroies d'entraînement ne pas tourner	Usés ou anneaux de friction manquantes tension de la courroie d'entraînement trop faible Électriques débrancher Moteur ne tourne pas	Anneaux de friction Remplacer Ajuster la tension des courroies Vérifiez l'alimentation et la prise électrique Évaluer et corriger les problèmes
Les courroies d'entraînement pause	Porté à la ceinture	Remplacer la courroie
Des grincements de bruit lorsque les boîtes de passer par la machine	À sec compression roulements À sec colonne roulements	Lubrifier les roulements de compression Graisser les roulements colonne
Tape pas centrée sur la boîte joint	guides de centrage n'est pas centré rabats de la boîte n'est pas d'égale longueur	Réglez les guides de centrage Check box specifications

(suite)

Dépannage Guide

PROBLÈME	**CAUSE**	**CORRECTION**
Botteur rabat coups de pied au mauvais moment	Botteur came mal réglée	Repositionner botteur came
	Débit d'air cylindres contrôles hors de l'ajustement	Réajuster les contrôles de flux
Gate ne soulève pas d'arrêter la case	Trop de pression d'air bien sur le cylindre ascenseurs boîte de porte hors de la came porte	Réduire la pression d'air de la porte utilisant un régulateur
	Boîtes entrants ne sont pas assez bas, et donc pas d'actionnement de la came	
Gate se rétracte trop tôt / botteur ne frappe pas Deux boîtes sont collées ensemble	La partie amovible de la came porte a été enlevée et les boîtes de moins de 12 pouces sont en cours d'exécution	Réinstaller amovible partie de came porte

16.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

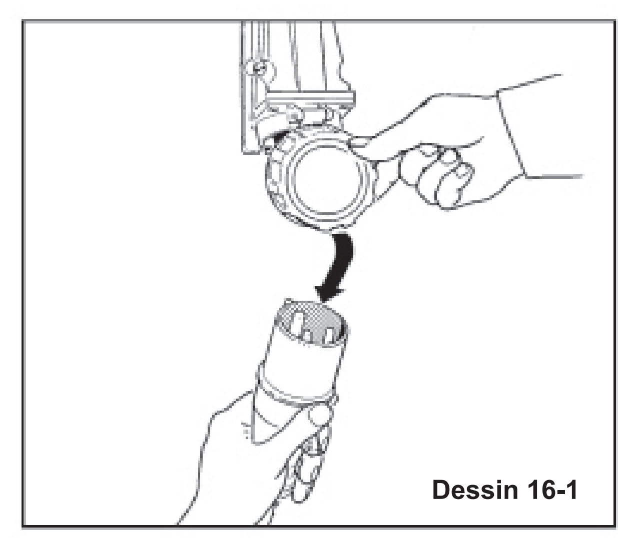
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

16.2 Procédures d'urgence

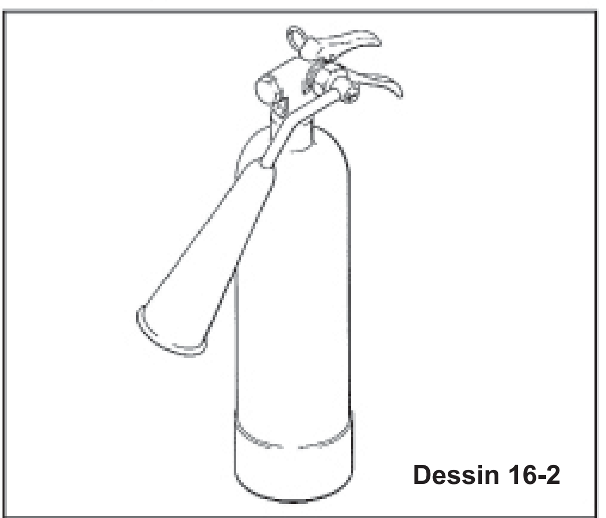
En cas de danger/feu:
Débranchez la fiche du câble d'alimentation du secteur **(Dessin 16-1).**

EN CAS DE FEU

Utilisez un extincteur contenant du CO2
(Dessin 16-2).



Dessin 16-1



Dessin 16-2

17.1 Déclaration de conformité

Voir de la section 1.

17.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

17.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE

- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban

- ***Important:*** Protection de fil de terre de l'installation électrique.

Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s'assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandées comme une procédure prioritaire.

UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

17.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l'utilisateur

Tests électriques

1 - Continuité de la terre
2 - Résistance d'isolement
3 - Essai à haute tension

Référence; EN60204-1 par. 20,2, 3., 4.



AVERTISSEMENT

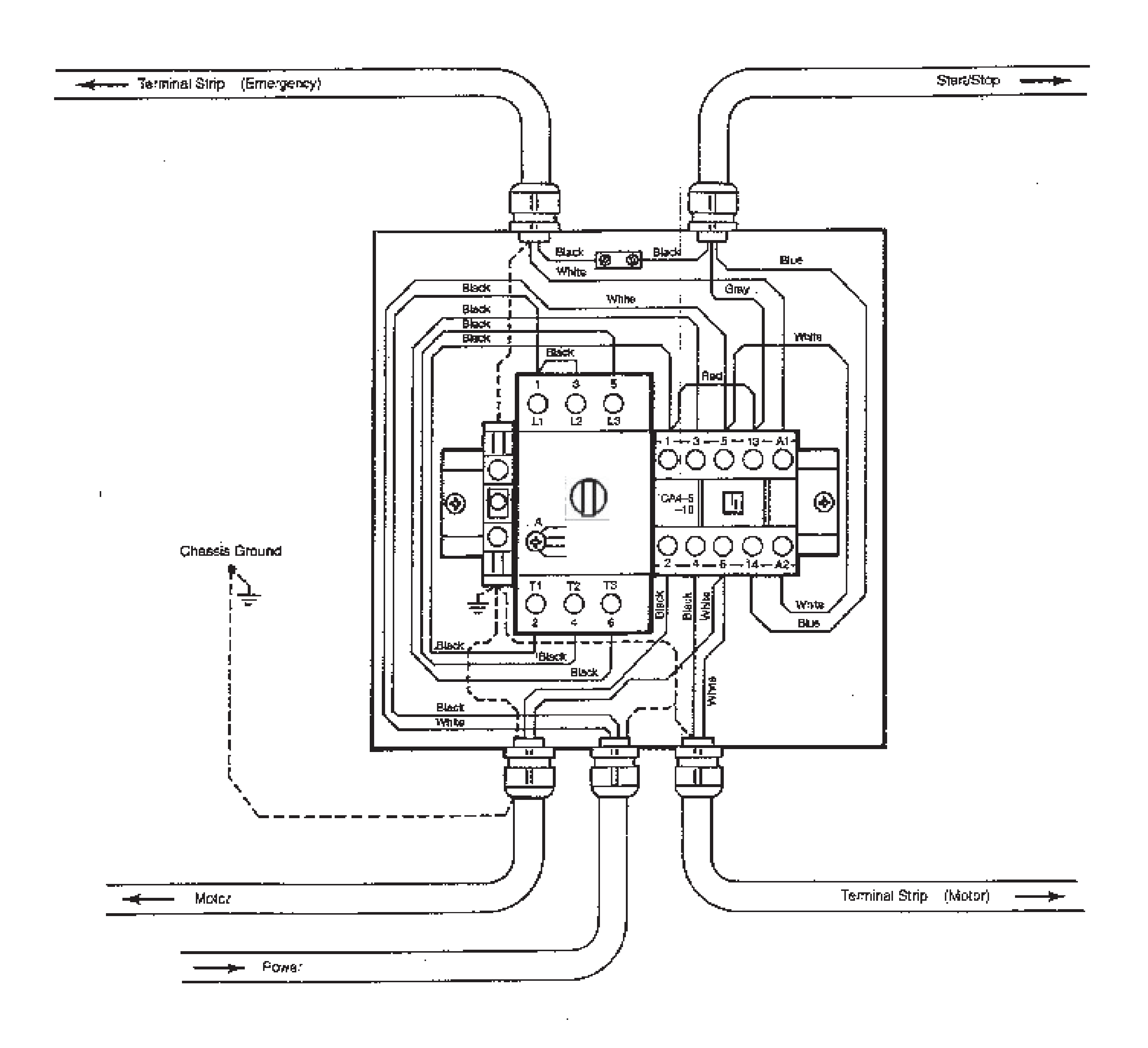
- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

− Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d||apos||effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

− Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d’utiliser et entretenir cet équipement.

N L PE
BLUE BROWN
1 3 5
Q1
ON/OFF SWITCH
2 4 6
GREY
4 13
START 3 14 K01
BROWN
STOP
BLACK
BLACK BLACK
BLUE
1
E-STOP
2
BROWN
A1 A2 K01
1 3 K01
2 4
BLUE BROWN
M1 MOTOR PE
M2 MOTOR PE

Dessin 18-1 – Schéma électrique



Dessin 18-2 – Schéma électrique



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d||apos||effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.
  - Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d’utiliser et entretenir cet équipement.

Item	Parts Dwg. Ref. No.	Description
1	3027-4	Exhaust Valve – Manual, SMC EVHS-4500, F02 x 116
2	3027-2	Air Regulator/Filter - SMC EAW-2000
3	3027-9	Gauge – Air Pressure
4	3027-11	Solenoid Valve – Slow Start, Festo MFHE-3-1/4"
5	3027-49	Coil – Solenoid Valve, Festo MSFW 110V, 50/60 Hz
6	3027-15	Manifold – Festo FR-8-1/8"
7	3027-39	Indicator – Air Pressure, SMC VR-3100-1
8	3027-24	Regulator - Gate, SMC EAR 111-F02-1
9	3027-20	Valve – Mechanical, Festo R-E-M5
10	3027-27	Valve – Power, 3-Way, Spring Return, Single Pilot, SMC V2A-5120-01
11	3027-44	Valve – Power, 3-Way, Double Pilot SMC EVFA-3230-02F
12	3027-23	Valve – One Shot, Festo VLK-3-PK-3
13	3027-31	Flow Control – SMC AS2000F-06
14	3027-36	Valve - Quick Exhaust, Festo SEU-1/8"
15	3027-43	Flow Control - SMC EAS 2201F-02-06S
16	3027-34	Hinge Mount – SMC C-DN40
17	3027-32	Air Cylinder – Gate, SMC ECQ-2B-40-25
18	3027-33	Ball Joint – SMC CQ2
19	3027-41	Hinge Mount – SMC D40
20	3027-40	Air Cylinder – Kicker, SMC SB40-125

NOTE: Component and reference number shown. Refer to parts list for part number.

Dessin 18-3 – Schéma pneumatique

19 - DE RECHANGE ET DE PIÈCES DIVERSES

19.1 Pièces détachées

Il est recommandé que les pièces de rechange ci-dessous soient commandées et gardées en réserve.

Qté.	numéro de pièce	Description
2	78-8076-4865-0	Courroie d’entrainement avec goupille

Toutes les pièces énumérées ci-dessus peuvent être commandés séparément et lorsqu'ils sont utilisés doivent être classés et conservés à portée de main pour les pièces de rechange.

Voir aussi Manuel 2 pour les pièces recommandées par la tête enregistrement de rechange.

19.2 D’étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs.

19.3 Trousse d'outils et de leurs pièces

Une trousse à outils, numéro de pièce TBA. Elle contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d’assemblage métriques de la Fermeuse de carton.
L’outil d’enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

19.4 Pièces de rechange Service d'information et de commande

Reportez-vous à la première page de ce manuel "Pièces de rechange et d'information" pour commander des pièces de l'information.

20 - OPTIONS/ACCESSOIRES

20.1 Supplémentaires Options/Accessoires

Pour plus d'informations sur les options / accessoires listés ci-dessous, contactez votre représentant 3M.

Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:
(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- Dessin NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES)
- DESCRIPTION
- QUANTITE

Numéro de pièce	Option/Accessoire
78-8069-3983-7	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
78-8069-3926-6	Tape capteur
70-0064-4963-4	Applicateur de ruban supérieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces
70-0064-4962-6	Applicateur de ruban inférieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces
70-0064-1097-4	Bande Demande Moniteur Trousse (TAM)
78-8095-4854-4	2-pouce Attachement de bande Bord Pli, Haute Tête
78-8095-4855-1	2 Inch Tape Edge Fold Attachment – Bottom

Pièces de rechange - Les illustrations et les listes de pièces
800af Sealer affaire réglable, de Type 41100 (2 Taping Largeur pouces chefs)

Assemblages de cadres

1. Reportez-vous à **Assemblages de cadres Dessin** pour trouver toutes les illustrations des pièces identifiées par **Dessin numéros.**

2. Reportez-vous à **Dessin ou Dessins** pour déterminer la **pièces détachées** requis et les **Numéro de référence des pièces.**

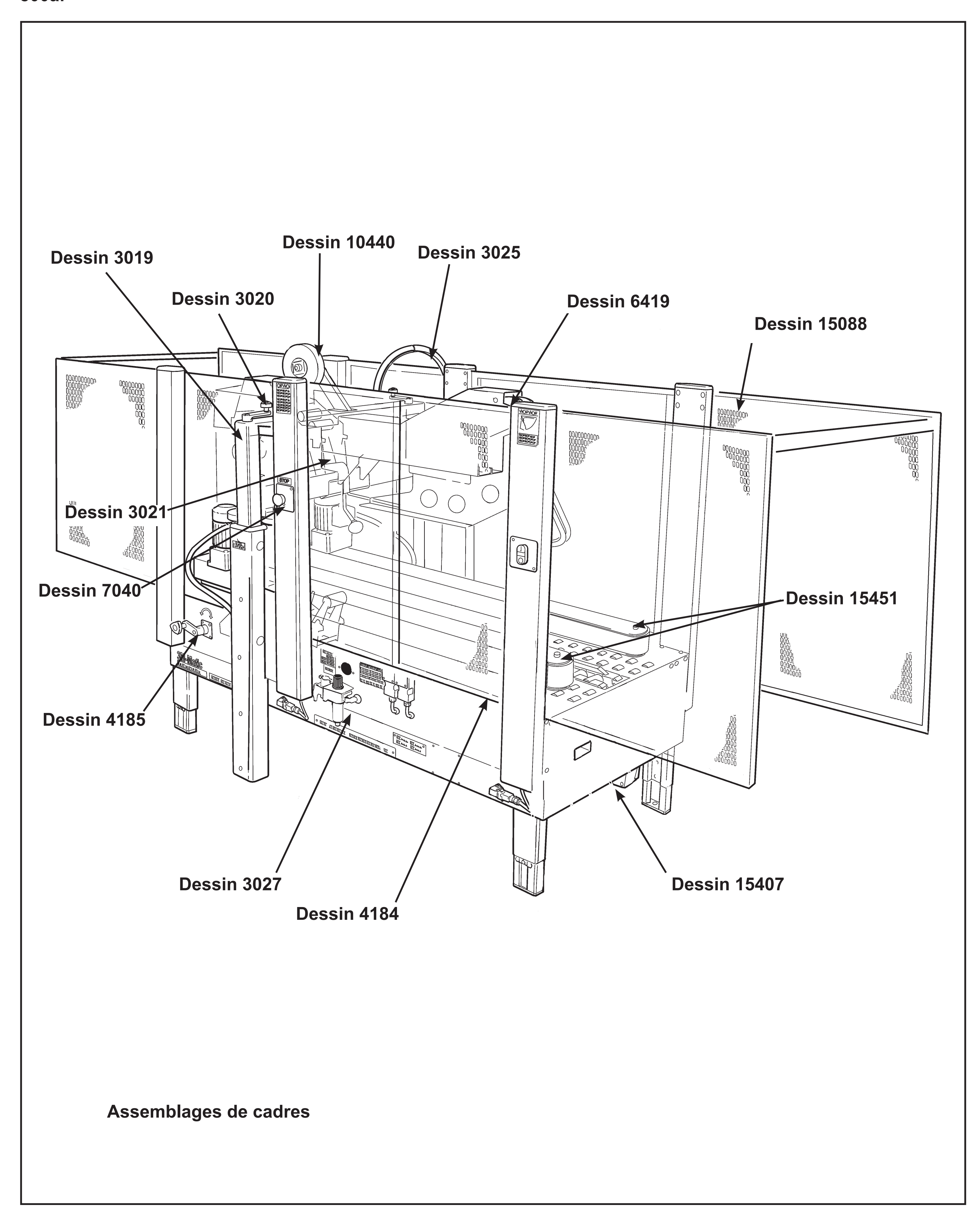
3. L' **liste des pièces de rechange,** qui suit chaque illustration, comprend les **Numéro de la pièce** et **description de la pièce** pour les parties dans cette illustration.

> ***Note*** **–** La description complète a été inclus pour attaches standard et certains composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standard au niveau local, les élus devraient client de le faire.

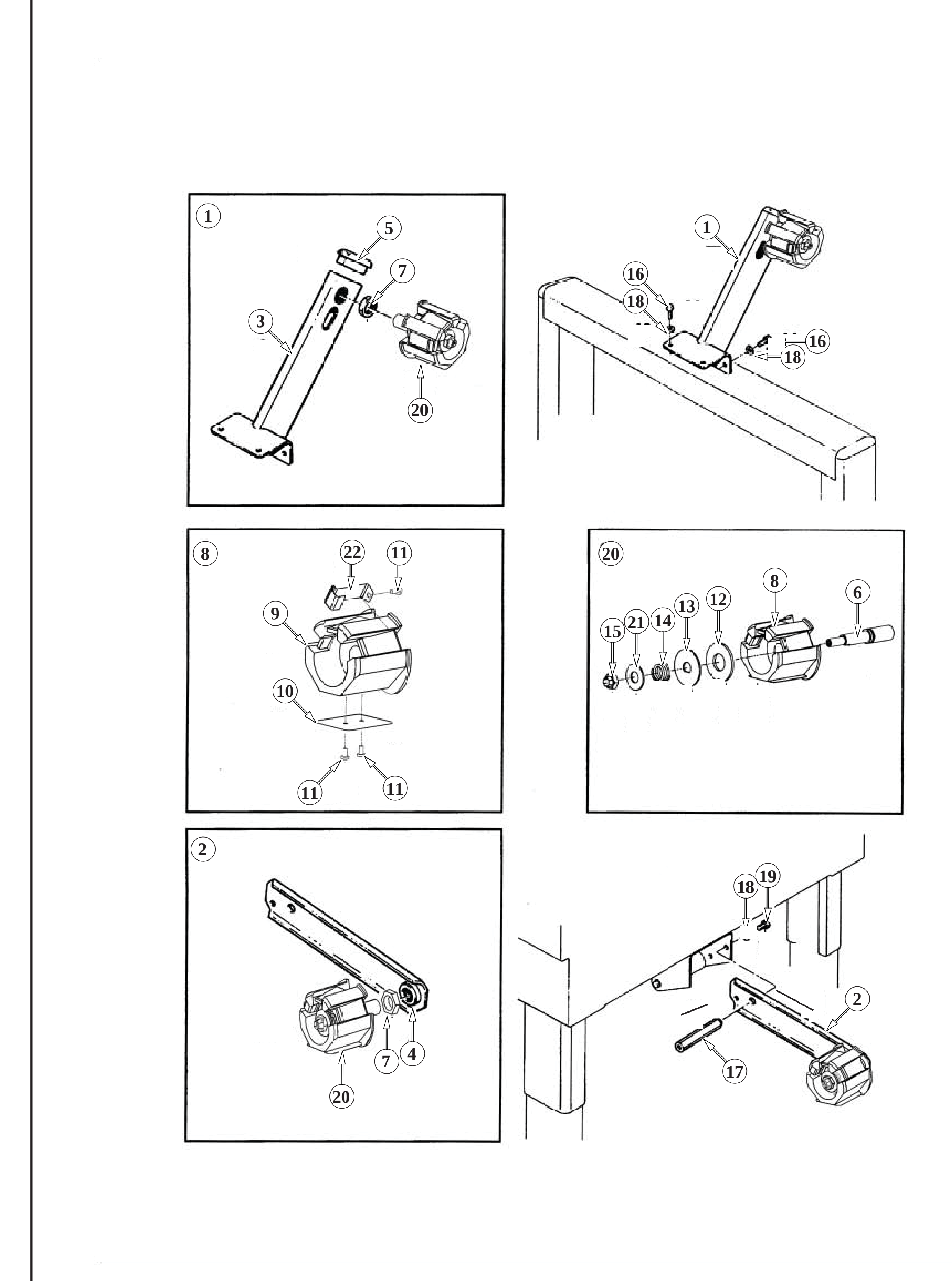
4. Reportez-vous à la première page de ce manuel **"Pièces de rechange et d'information"** des pièces de rechange les informations de commande.

> ***Important–*** Pas toutes les pièces énumérées sont normalement stockés articles. Certaines pièces ou d'assemblages montré ne sont disponibles que sur commande spéciale. Pièces Contact Distributeur 3M/Tape pour confirmer la disponibilité des articles.

CETTE PAGE EST BLANCHE



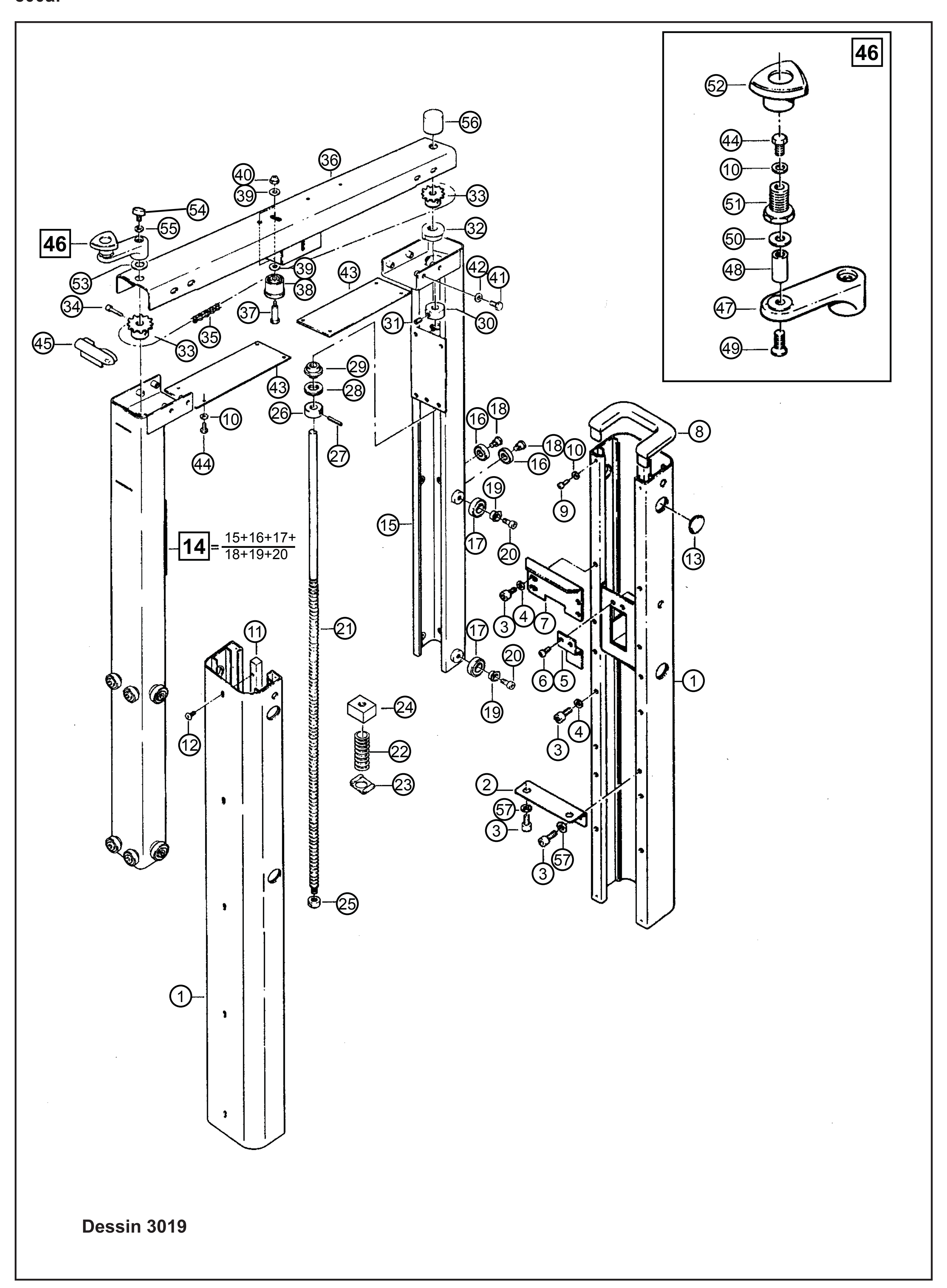
Assemblages de cadres



Dessin 10440

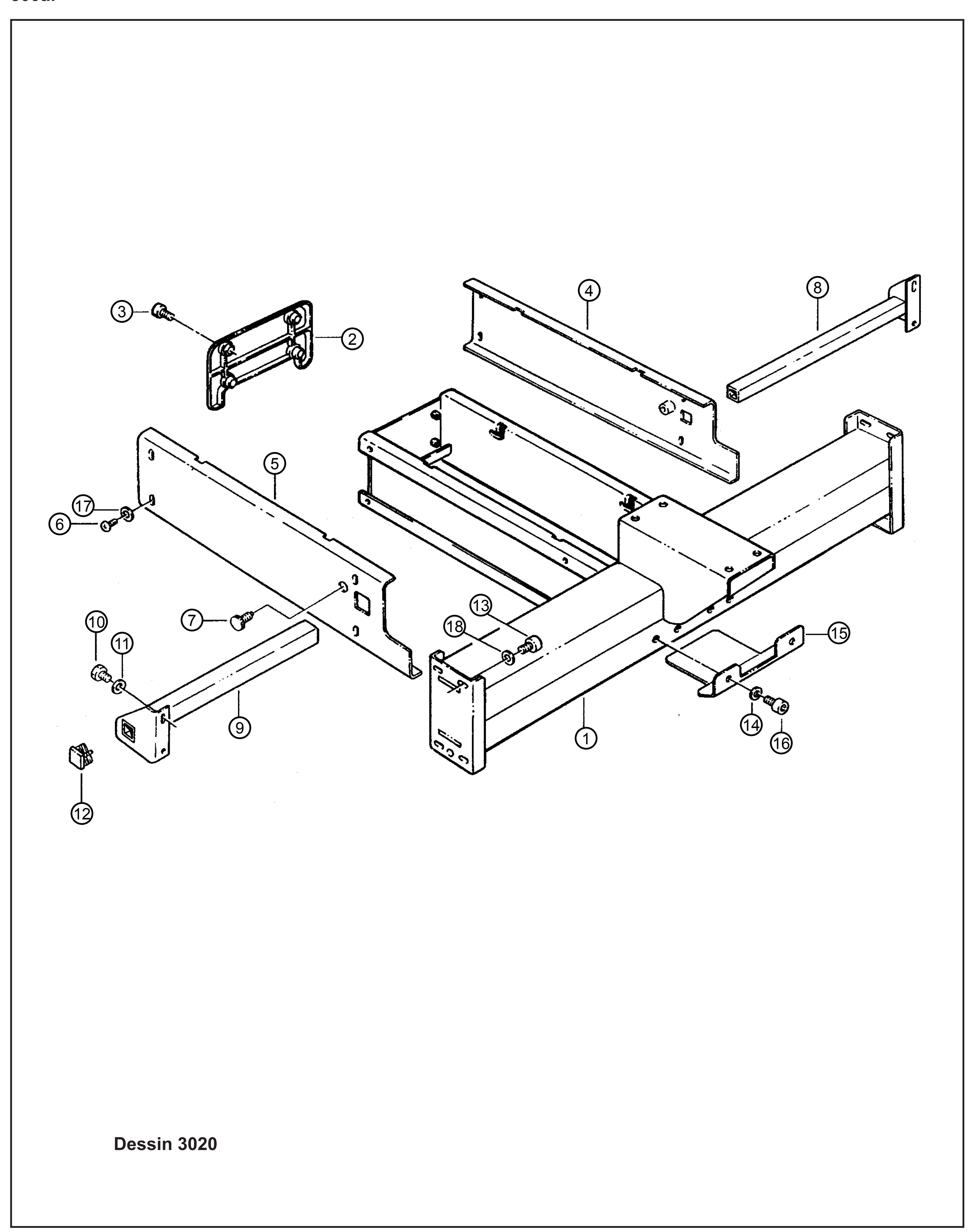
Dessin 10440

Ref. No.	3M Part No.	Description
10440-1	78-8076-4633-2	Tape Roll Bracket Assembly
10440-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
10440-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
10440-4	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10440-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
10440-6	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum
10440-7	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10440-8	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub-Assembly - 2 Inch
10440-9	78-8098-8749-6	Tape Drum
10440-10	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10440-11	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10440-12	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10440-13	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10440-14	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10440-15	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10440-16	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
10440-17	78-8070-1215-4	Spacer – Stud
10440-18	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
10440-19	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10440-20	78-8060-8474-1	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10440-21	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
10440-22	78-8098-8816-3	Latch - Tape Drum


46
52
44
10
51
50
48
47
49
56
36
40
39
33
54
55
32
46
53
39
38
43
42
41
34
37
31
30
45
35
33
29
43
28
26
10
27
44
16
18
18
10
16
8
19
9
15
14 = 15+16+17+ / 18+19+20
17
20
13
3
4
7
11
21
17
20
6
5
1
24
12
22
4
3
23
2
57
3
57
3
25
1
Dessin 3019

Dessin 3019

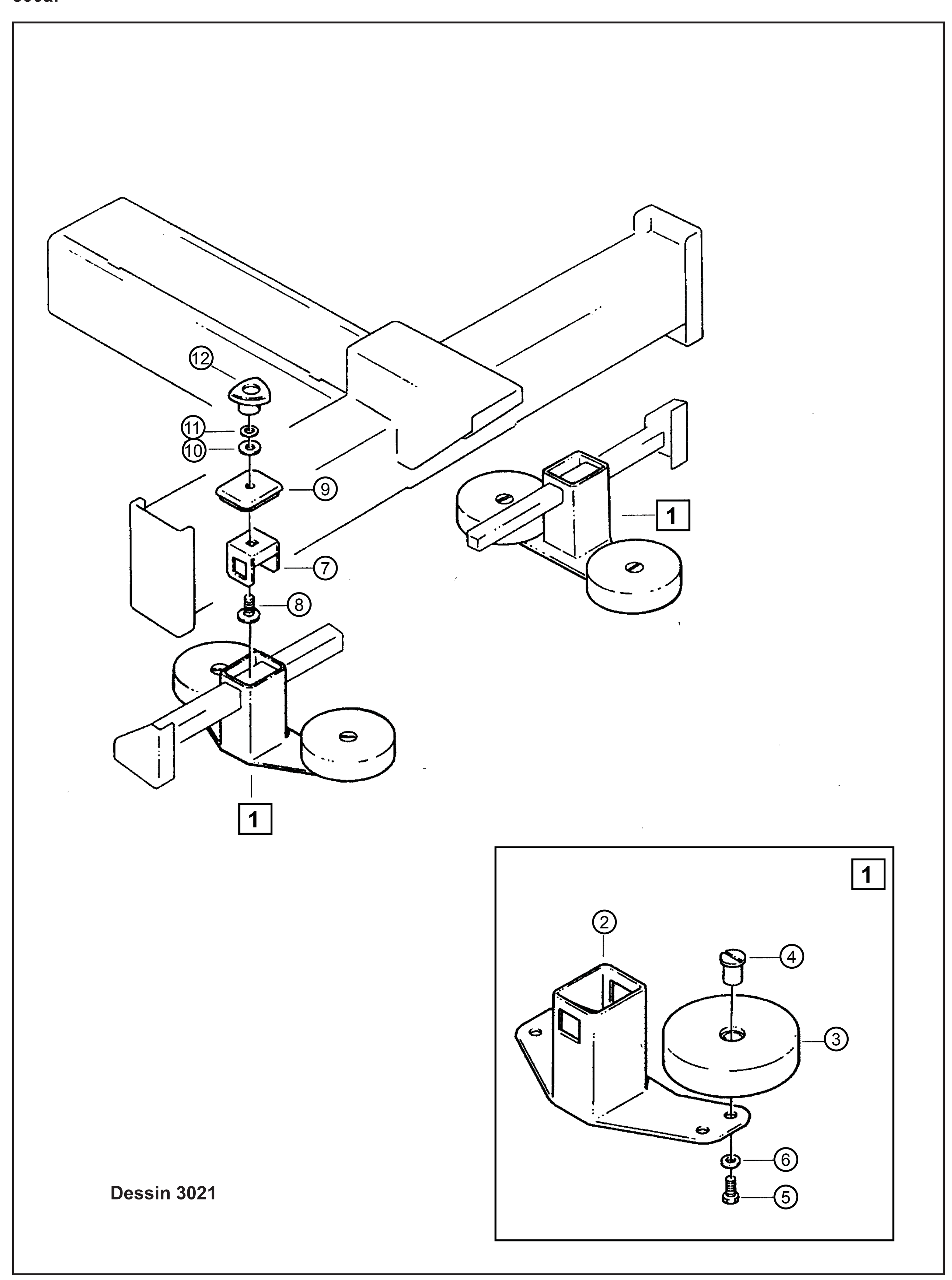
Ref. No.	3M Part No.	Description
3019-1	78-8076-4810-6	Column – Outer
3019-2	78-8060-8490-7	Plate – Column Mounting
3019-3	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
3019-4	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
3019-5	78-8060-8493-1	Plate – Nut Stop
3019-6	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
3019-7	78-8060-8492-3	Stop – Height
3019-8	78-8060-8491-5	Cap – Column
3019-9	26-1002-4955-1	Screw – Self Tap 8P x 13
3019-10	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
3019-11	78-8076-4811-4	Guide – Outer Column
3019-12	78-8076-4503-7	Screw – M6 x 12
3019-13	78-8076-4812-2	Plug – Outer Column
3019-14	78-8076-4813-0	Column Assembly – Inner
3019-15	78-8076-4814-8	Column – Inner
3019-16	78-8059-5625-3	Bearing
3019-17	26-1000-4350-9	Bearing – 6002-2RS
3019-18	78-8076-4815-5	Screw – Bearing
3019-19	78-8076-4816-3	Bushing – Eccentric
3019-20	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
3019-21	78-8076-4817-1	Lead Screw
3019-22	78-8054-8997-4	Spring
3019-23	78-8054-8970-1	Bed Plate For Spring
3019-24	78-8091-0551-9	Nut – Lead Screw
3019-25	78-8054-8968-5	Special Nut
3019-26	78-8054-8585-7	Collar
3019-27	78-8054-8586-5	Pin
3019-28	78-8054-8584-0	Spacer
3019-29	78-8054-8583-2	Bushing
3019-30	78-8060-8497-2	Bushing – Lead Screw
3019-31	78-8059-5617-0	Set Screw – M6 x 8
3019-32	78-8060-8498-0	Bushing – Inner Column
3019-33	78-8060-8499-8	Sprocket – 3/8 Inch Z=13
3019-34	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd, M4 x 25
3019-35	78-8076-4818-9	Chain – 3/8 Inch Pitch 197 Pitch
3019-36	78-8076-4819-7	Crossmember – Chain
3019-37	78-8060-7878-4	Idler Screw
3019-38	78-8070-1503-3	Roller – Chain Tensioning
3019-39	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
3019-40	26-1003-6916-9	Nut – Locking Plastic Insert M6
3019-41	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd. M6 x 12
3019-42	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
3019-43	78-8076-4820-5	Cover – Chain
3019-44	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
3019-45	78-8070-1505-8	Cap – Inner Column
3019-46	78-8076-4807-2	Crank Assembly
3019-47	78-8076-5422-9	Crank
3019-48	78-8070-1509-0	Shaft – Crank
3019-49	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
3019-50	78-8070-1510-8	Washer – Nylon, / 7 x 15 x 1
3019-51	78-8070-1511-6	Bushing
3019-52	78-8070-1512-4	Knob – VTR-B-M12
3019-53	78-8076-4800-7	Washer – Crank
3019-54	78-8076-4821-3	Key – Stop
3019-55	78-8076-4809-8	Washer – Crank
3019-56	78-8070-1506-6	Cover – Screw
3019-57	26-1004-5507-5	Washer – M8



Dessin 3020

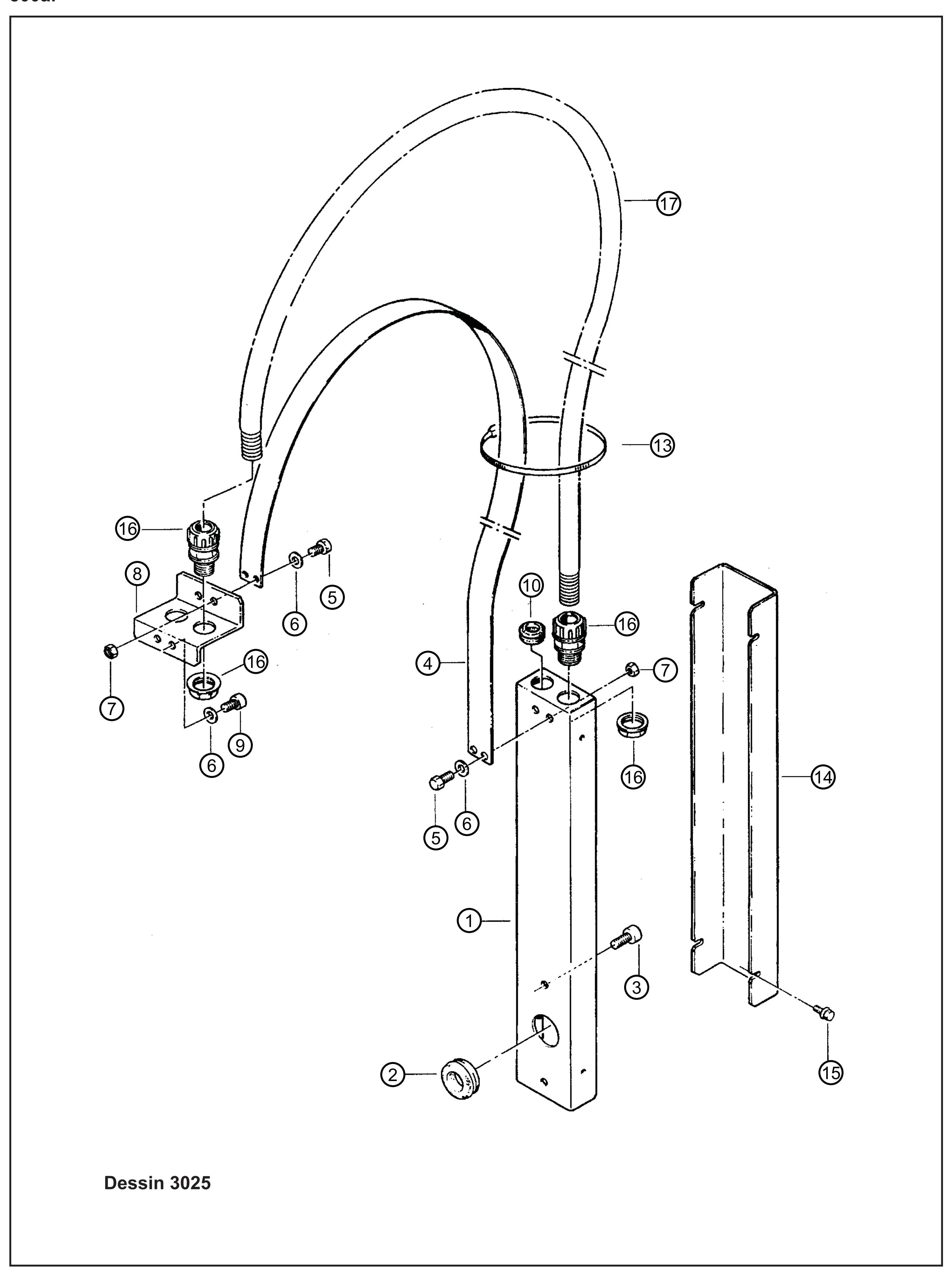
Dessin 3020

Ref. No.	3M Part No.	Description
3020-1	78-8076-4822-1	Support – Upper Head
3020-2	78-8076-4823-9	Cover – Rear
3020-3	26-1003-7951-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 20
3020-4	78-8113-6898-0	Frame Assembly – Upper, R/H (W/English Language Label)
3020-5	78-8113-6897-2	Frame Assembly – Upper, L/H (W/English Language Label)
3020-6	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
3020-7	78-8070-1555-3	Block – Upper Head
3020-8	78-8076-4826-2	Support – Right Roller
3020-9	78-8076-4827-0	Support – Left Roller
3020-10	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
3020-11	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
3020-12	78-8052-6652-1	Cap – End
3020-13	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
3020-14	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
3020-15	78-8114-4786-7	Slide
3020-16	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
3020-17	78-8100-1036-9	Washer


12
11
10
9
7
8
1
1
1
2
4
3
6
5
Dessin 3021

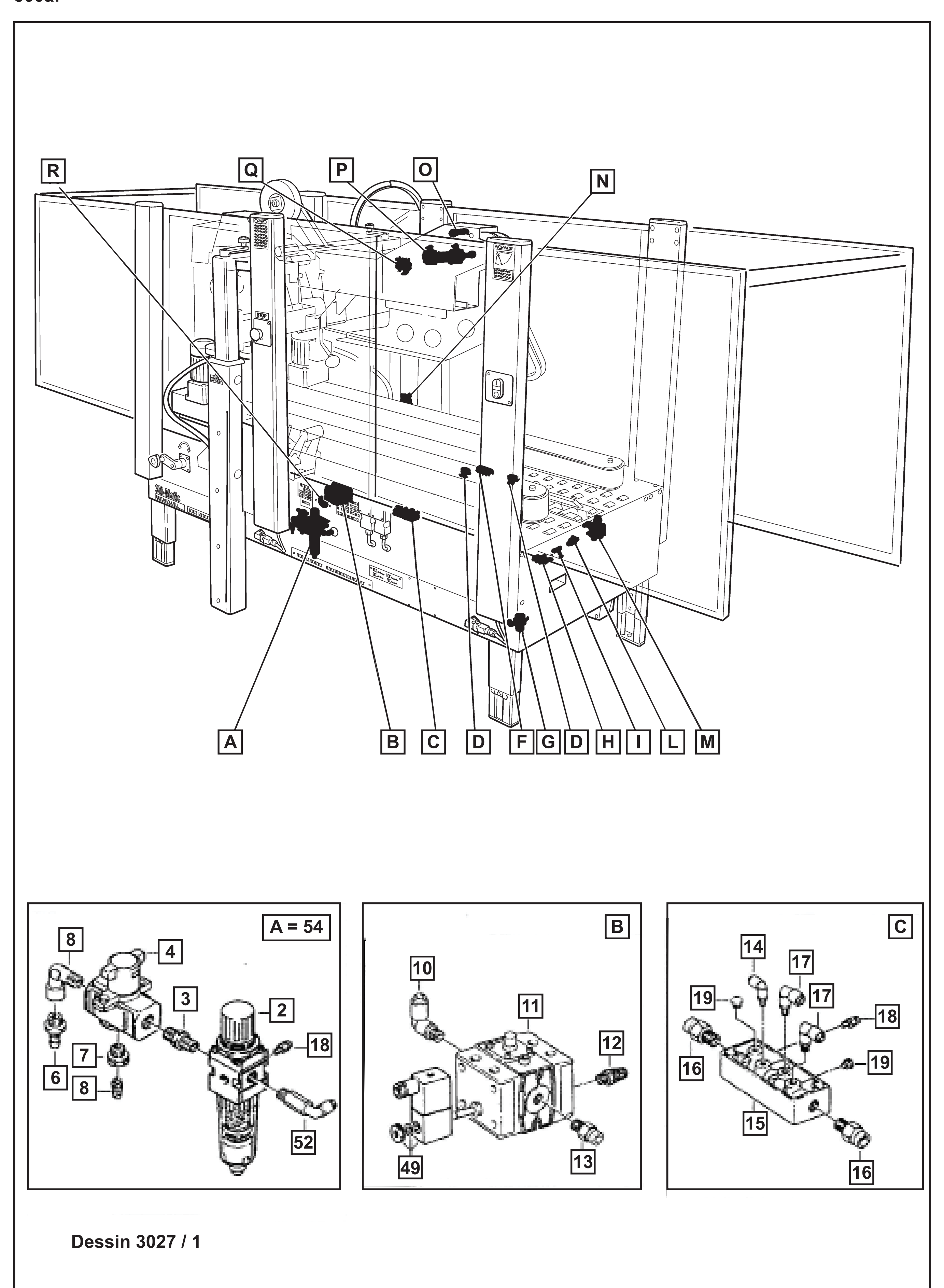
Dessin 3021

Ref. No.	3M Part No.	Description
3021-1	78-8076-4626-6	Compression Roller Assembly
3021-2	78-8113-6899-8	Compression Roller Support Assembly (W/English Language Label)
3021-3	78-8076-4628-2	Roller – Compression
3021-4	78-8076-4629-0	Shaft – Roller
3021-5	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
3021-6	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
3021-7	78-8076-4630-8	Plate – Tube, Roller
3021-8	78-8076-4631-6	Screw – M10 x 35
3021-9	78-8076-4632-4	Cap – Support
3021-10	78-8017-9074-8	Washer – Nylon 15 mm
3021-11	78-8052-6566-3	Washer – Friction
3021-12	78-8070-1549-6	Knob – VTR-B-M10


17
13
16
8
5
6
10
16
4
7
16
7
9
6
16
14
5
6
1
3
2
15
Dessin 3025

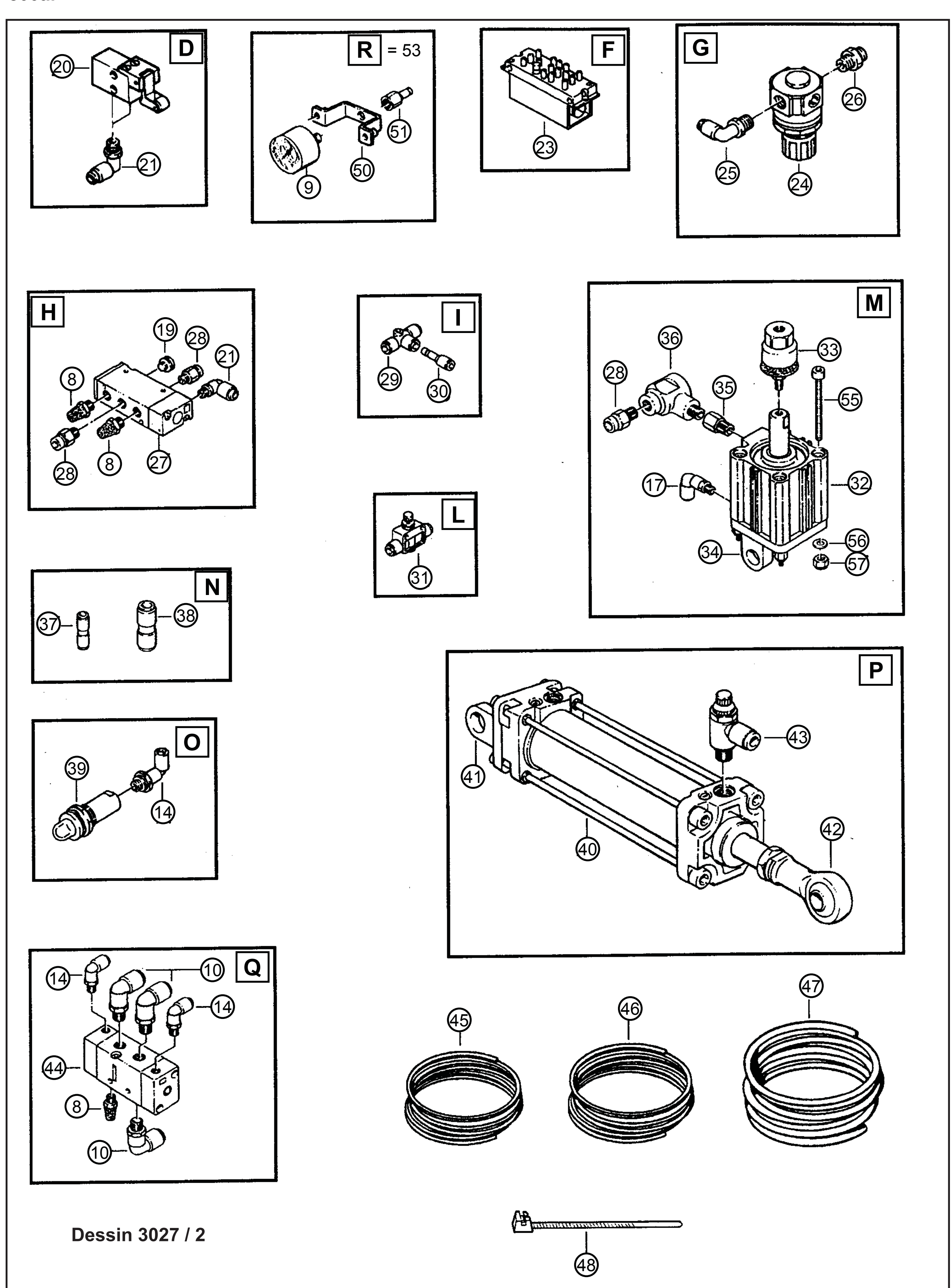
Dessin 3025

Ref. No.	3M Part No.	Description
3205-1	78-8091-0660-8	Housing – Wire
3205-2	78-8076-4702-5	Grommet /28
3025-3	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
3025-4	78-8076-4872-6	Strap – Wire
3025-5	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd, M5 x 10
3025-6	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
3025-7	78-8010-7417-6	Nut – Hex, M5
3025-8	78-8076-4873-4	Plate – Strap
3025-9	26-1003-7949-9	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 12
3025-10	78-8060-7758-8	Fairlead /20
3025-13	78-8060-8029-3	Clamp – 140X3,5
3025-14	78-8076-4641-5	Cover
3025-15	78-8076-4875-9	Screw – Hex Hd, M4 x 8 W/Ext.
3025-16	78-8076-4520-1	Union PG13 – Sleeve /16
3025-17	78-8076-5229-8	Sleeving – /16, 1180 mm


R
Q
P
O
N
A
B
C
D
F
G
D
H
I
L
M
STOP
A = 54
8
4
3
2
18
7
6
8
52
B
10
11
12
13
49
C
14
17
17
19
18
16
19
15
16
Dessin 3027 / 1

Dessin 3027 / 1

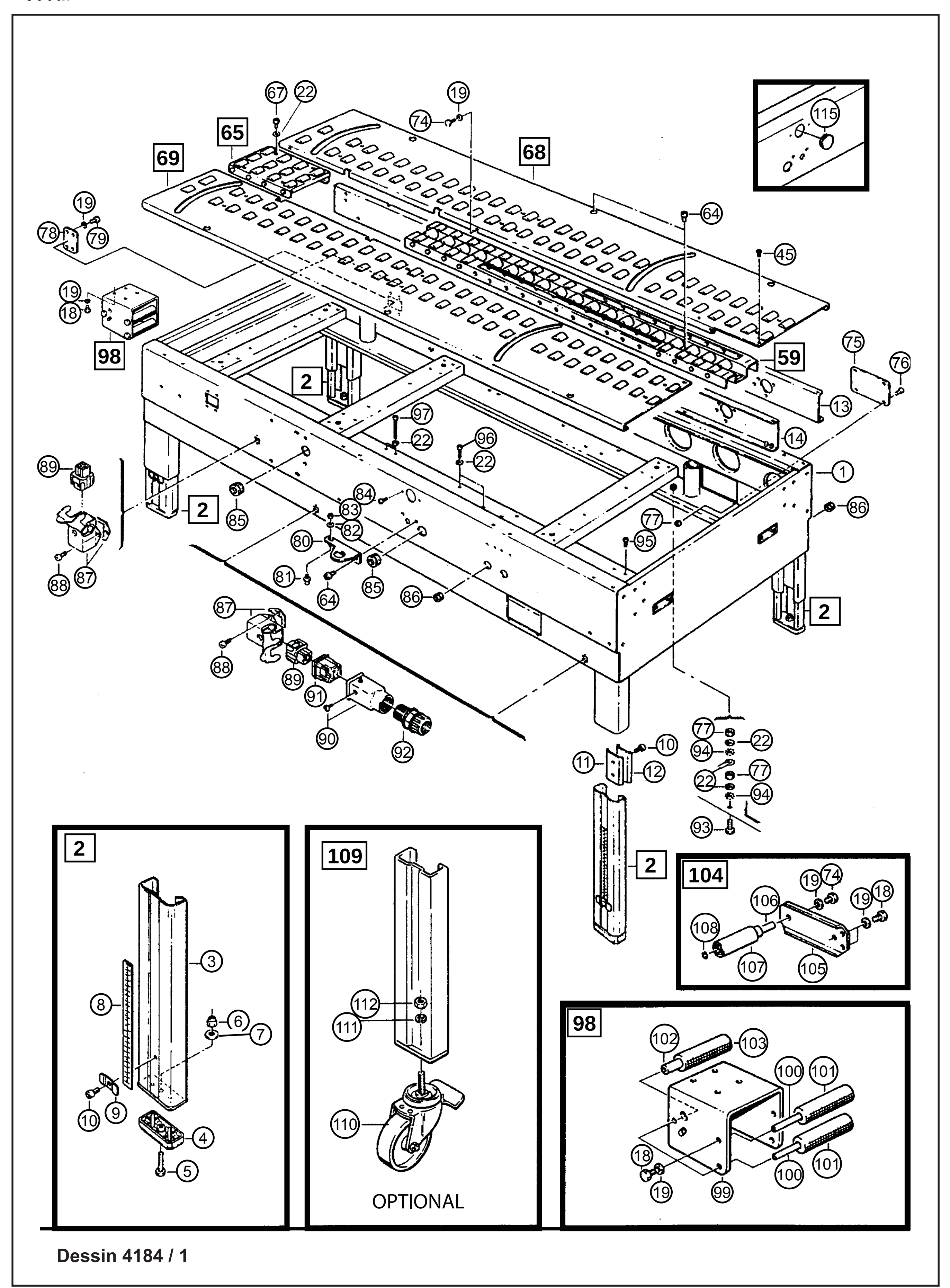
Ref. No.	3M Part No.	Description
3027-2	78-8076-4668-8	Filter – Pressure Regulator
3027-3	78-8060-7899-0	Nipple – RA 012, 1/4 Inch - 1/4 Inch
3027-4	78-8091-0715-0	Valve – SMC EVHS-4500 FO2-X116
3027-5	78-8060-7900-6	Union – RA 022, 1/4 Inch - 1/4 Inch
3027-6	26-1005-6897-6	Hose Connector
3027-7	78-8076-4670-4	Reduction – 3/8 Inch - 1/8 Inch
3027-8	26-1005-6890-1	Muffler
3027-9	78-8054-8838-0	Gauge – Air
3027-10	78-8076-4885-8	Elbow – KQL08-02S
3027-11	78-8091-0419-9	Valve – MFHE-3-1/4 Inch
3027-12	78-8076-4886-6	Muffler – 1/4 Inch
3027-13	78-8076-4887-4	Union – Straight KQH08-02S
3027-14	78-8076-4888-2	Elbow – KQL04-01S
3027-15	78-8060-7651-5	Union – FR-8-1/8 Inch
3027-16	78-8076-4889-0	Union – Straight KHQ08-03S
3027-17	78-8076-4890-8	Elbow – KQL06-01S
3027-18	78-8076-4891-6	Union – Straight KQH04-01S
3027-19	78-8060-7690-3	Cap – B-1/8 Inch
3027-20	26-1005-6358-9	3-Way – 2 Position Valve
3027-21	78-8076-4892-4	Elbow – KQL04-M5
3027-23	78-8060-7656-4	Valve – VLK3-PK3
3027-24	78-8076-4894-0	Pressure Regulator – EAR111
3027-25	78-8076-4895-7	Elbow – KQL06-02S
3027-26	78-8076-4896-5	Union – Straight KQH06-02S
3027-27	78-8076-4677-9	Valve – V2A 5120-01
3027-28	78-8076-4897-3	Union – Straight KQH06-01S
3027-29	78-8076-4898-1	Union – KQT06-00



Dessin 3027 / 2

Dessin 3027 / 2

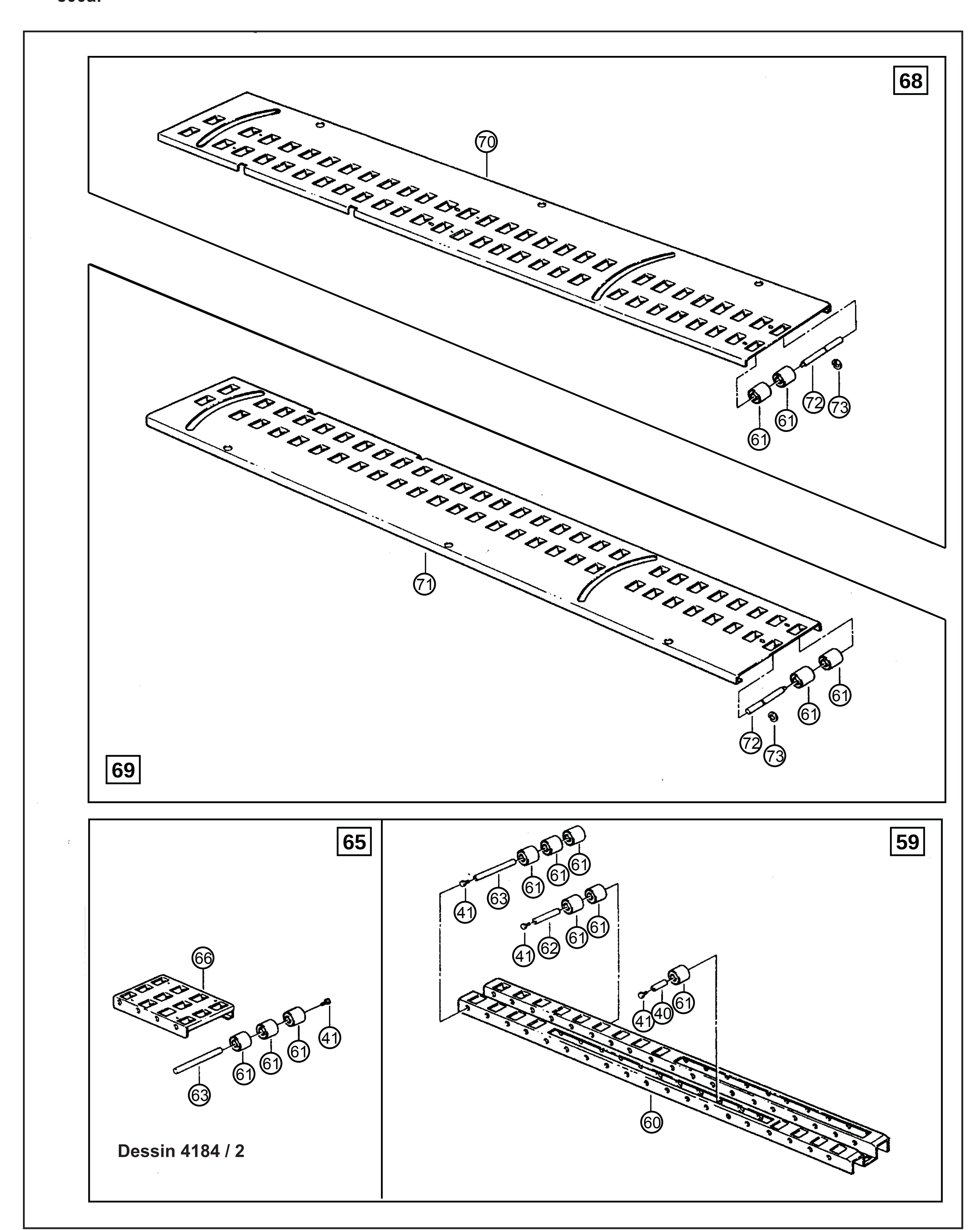
Ref. No.	3M Part No.	Description
3027-30	78-8076-4899-9	Union – Straight KQR04-06
3027-31	78-8076-4900-5	Flow Regulator – AS2000F-06
3027-32	78-8076-4901-3	Air Cylinder – SMC ECQ 2B 40-25
3027-33	78-8076-4902-1	Ball Joint – CQ2
3027-34	78-8076-4903-9	Hinge – Cylinder /40
3027-35	78-8076-4904-7	Extension
3027-36	78-8013-9935-9	Valve – Quick Exhaust
3027-37	78-8076-4905-4	Union – KQH04-00
3027-38	78-8076-4906-2	Union – KQH08-00
3027-39	78-8076-4665-4	Indicator – Visual
3027-40	78-8076-4907-0	Air Cylinder – C92SB40-125
3027-41	78-8076-4908-8	Hinge
3027-42	78-8057-5747-9	Mount – Cylinder Rod End
3027-43	78-8076-4909-6	Flow Regulator – EAS2200F02-085
3027-44	78-8076-4910-4	Valve – EVFA 3230-02F
3027-45	78-8060-8033-5	Tubing – D4/3
3027-46	78-8060-8034-3	Tubing – D6/4
3027-47	78-8076-4911-2	Tubing – D8X6, 5MT
3027-48	78-8076-5228-0	Clamp – 95X2.4
3027-49	78-8091-0420-7	Coil – Magnetic, MSFW 110V, 50/60HZ
3027-50	78-8076-4535-9	Bracket
3027-51	78-8076-4672-0	Union – Straight, Female
3027-52	78-8091-0422-3	Elbow – KQW08-02S
3027-53	78-8091-0423-1	Gauge – W/Support
3027-54	78-8091-0424-9	Filter/Regulator Assembly
3027-55	78-8060-7582-2	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 70
3027-56	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
3027-57	26-1005-6859-6	Nut – Self-Locking, M5



Dessin 4184 / 1

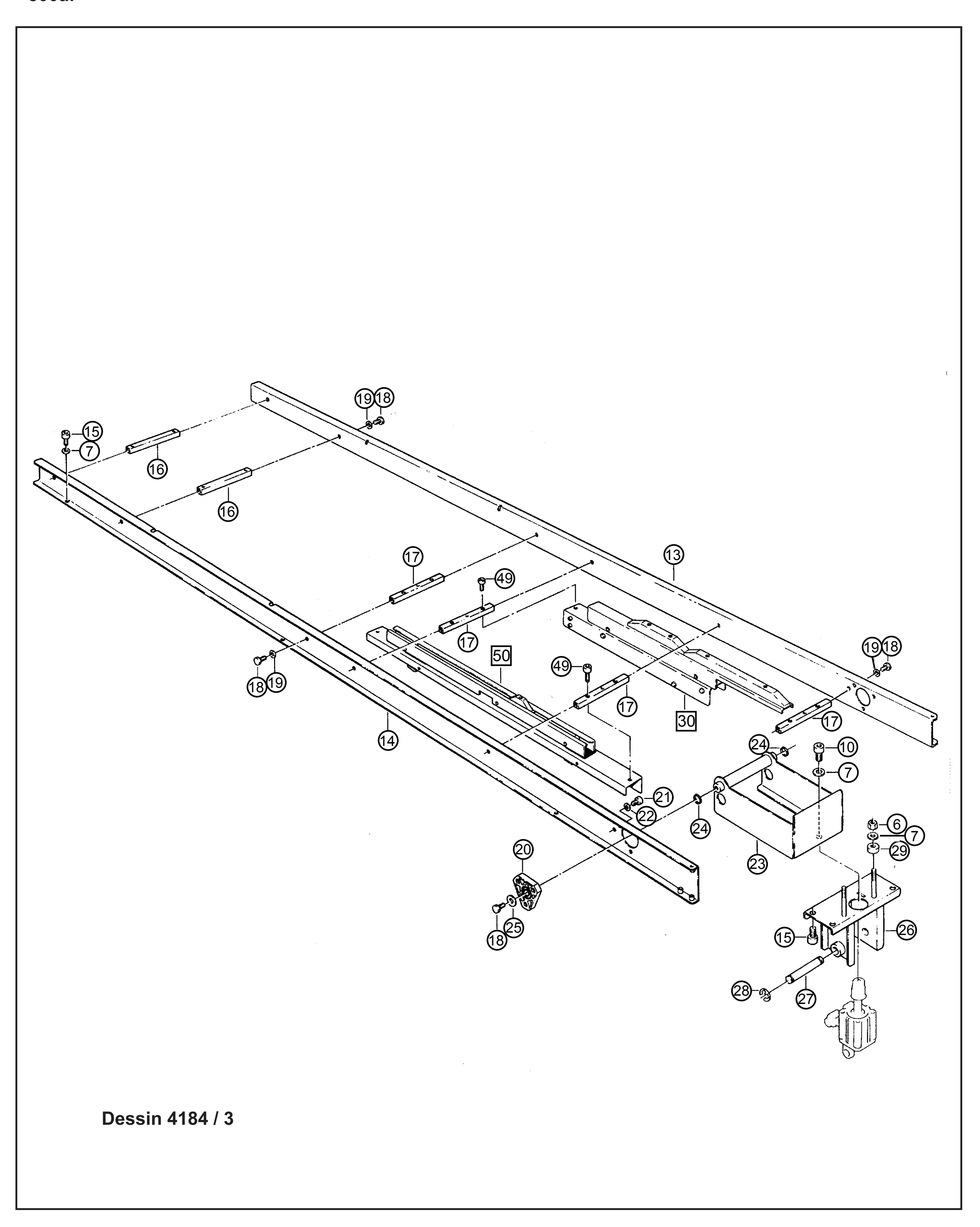
Dessin 4184 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
4184-1	78-8076-4747-0	Bed Conveyor
4184-2	78-8076-5381-7	Leg Assembly – Inner, W/Stop
4184-3	78-8076-5382-5	Leg – Inner
4184-4	78-8060-8480-8	Pad – Foot
4184-5	78-8055-0867-4	Screw
4184-6	78-8017-9313-0	Nut – Self-Locking, M8
4184-7	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
4184-8	78-8060-8481-6	Label – Height
4184-9	78-8076-5383-3	Stop – Leg
4184-10	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
4184-11	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
4184-12	78-8052-6676-0	Clamp – Outer
4184-13	78-8076-4748-8	Center Frame – Right
4184-14	78-8076-4749-6	Center Frame – Left
4184-15	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
4184-16	78-8060-7722-4	Spacer – L=144
4184-17	78-8091-0696-2	Spacer
4184-18	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
4184-19	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
4184-20	78-8076-4751-2	Bearing Support – Gate
4184-21	78-8032-0382-3	Screw – Soc Hex Hd, M5 x 16
4184-22	78-8005-5741-1	Washer – Plain, M5
4184-23	78-8076-4752-0	Gate
4184-24	78-8076-4753-8	Spacer – Gate
4184-25	78-8076-4754-6	Washer – Special, Gate
4184-26	78-8076-4755-3	Support – Cylinder, Gate
4184-27	78-8076-4756-1	Shaft – Cylinder, Gate
4184-28	78-8056-3965-1	Ring – 8 DIN 6799
4184-29	78-8076-4757-9	Bumper


68
70
61
61
72
73
69
71
61
61
72
73
65
66
63
61
61
61
41
Dessin 4184 / 2
59
41
63
61
61
61
41
62
61
61
41
40
61
60

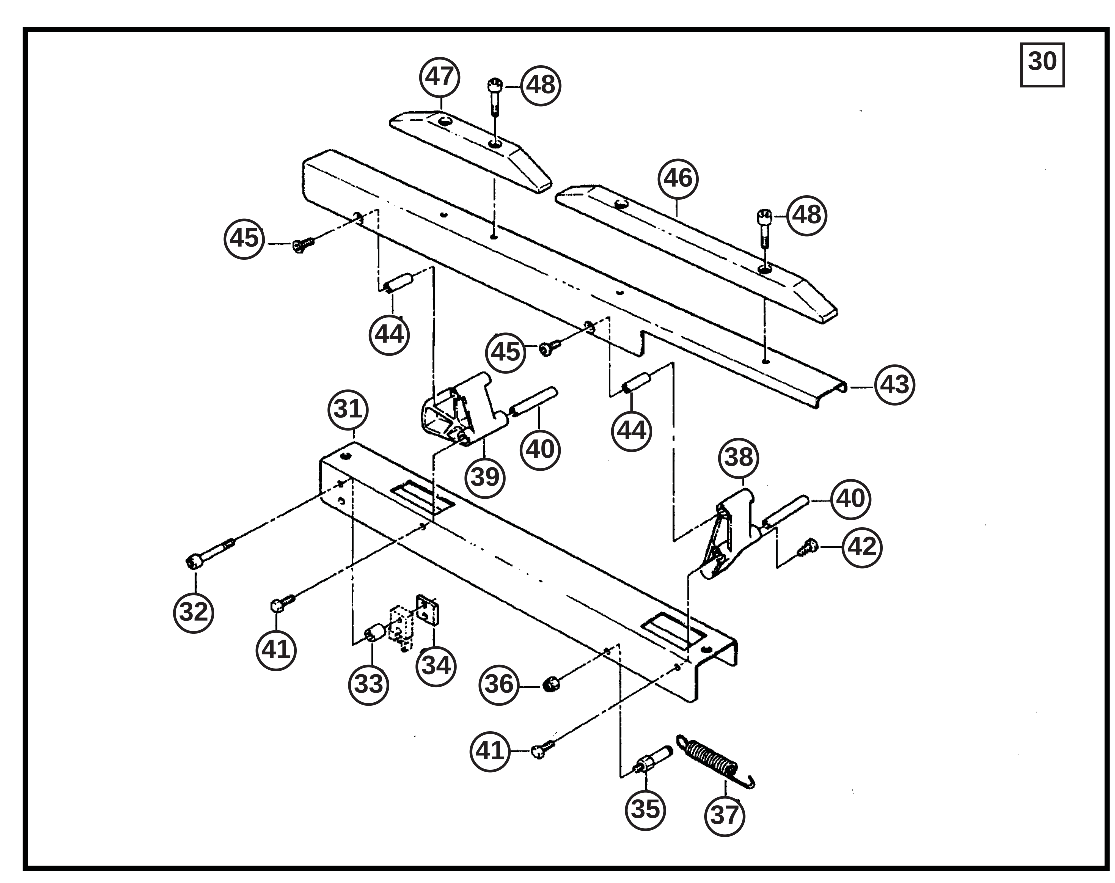
Dessin 4184 / 2

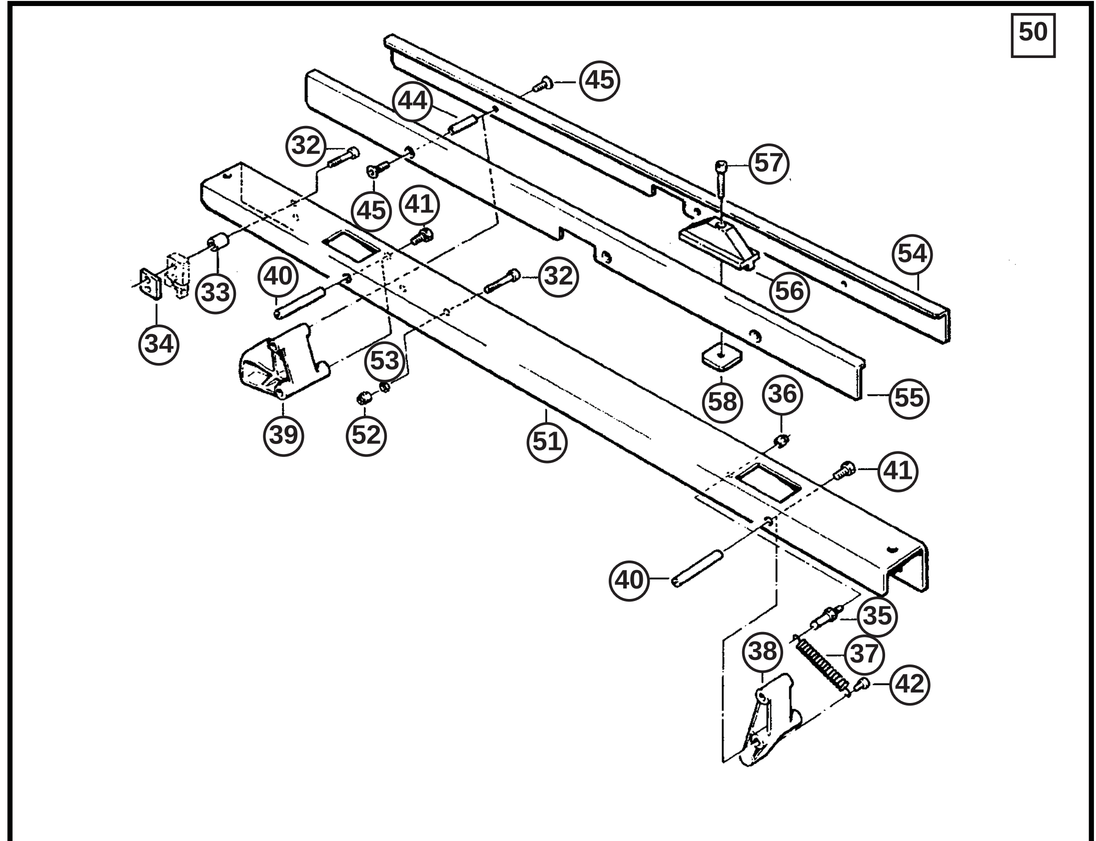
Ref. No.	3M Part No.	Description
4184-30	78-8076-4772-8	Support Assembly W/Cam – Gate
4184-31	78-8076-4773-6	Support Assembly – Cam, Gate
4184-32	26-1003-7947-3	Screw – Soc Hd Hex Soc, M4 x 35
4184-33	78-8054-8758-0	Spacer – Valve Holder
4184-34	78-8059-5607-1	Plate – Threaded
4184-35	78-8054-8757-2	Pin – Spring Holder
4184-36	26-1005-6859-6	Nut – Self-Locking, M5
4184-37	78-8076-4774-4	Spring
4184-38	78-8055-0746-0	Link – Front Actuator, 12AF Black
4184-39	78-8055-0747-8	Link – Rear Actuator, 12AF Black
4184-40	78-8054-8857-0	Shaft – 8 x 43 mm
4184-41	78-8010-7163-6	Screw — Hex Hd, M5 x 10
4184-42	26-1002-4955-1	Screw – Self-Tap, 8P x 13
4184-43	78-8076-4775-1	Support Assembly– Cam
4184-44	78-8054-8858-8	Spacer – 8 x 26,5 mm
4184-45	26-1002-3866-1	Screw – Flat Hd Hx Dr, M5 x 10
4184-46	78-8076-4776-9	Cam – Long
4184-47	78-8076-4777-7	Cam – Short
4184-48	26-1003-7953-1	Screw – Soc Hd, M5 x 30
4184-49	78-8023-2334-1	Screw – Soc Hd, Hex Soc, M6 x 25
4184-50	78-8076-4778-5	Actuator Assembly
4184-51	78-8076-4779-3	Support – Actuator
4184-52	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
4184-53	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
4184-54	78-8076-4780-1	Guide – Right, Actuator
4184-55	78-8076-4781-9	Guide – Left, Actuator
4184-56	78-8076-4782-7	Actuator – Flap Folder
4184-57	78-8076-4784-3	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 35


19
18
15
7
16
16
17
13
49
17
50
49
19
18
18
19
17
30
17
14
24
10
7
21
22
24
6
7
23
29
20
26
15
25
18
28
27
Dessin 4184 / 3

Dessin 4184 / 3

Ref. No.	3M Part No.	Description
4184-58	78-8076-4783-5	Plate – Actuator
4184-59	78-8076-4764-5	Conveyor Assembly – Center
4184-60	78-8091-0356-3	Conveyor – Center
4184-61	78-8060-7693-7	Roller – 32 x 38
4184-62	78-8076-4766-0	Shaft – /8 x 83
4184-63	78-8052-6694-3	Shaft – /8 x 128
4184-64	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
4184-65	78-8076-4762-9	Conveyor Assembly – Rear
4184-66	78-8076-4763-7	Conveyor – Rear
4184-67	26-1003-7948-1	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 10
4184-68	78-8076-4767-8	Conveyor Assembly – Right
4184-69	78-8076-4768-6	Conveyor Assembly – Left
4184-70	78-8113-6901-2	R/H Conveyor Label Assembly (W/English Language Label)
4184-71	78-8113-6902-0	L/H Conveyor Label Assembly (W/English Language Label)
4184-72	78-8076-4771-0	Shaft – Roller
4184-73	78-8060-8035-0	E-Ring – 7DIN6799
4184-74	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
4184-75	78-8060-8487-3	Cover – Switch
4184-76	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
4184-77	78-8010-7417-6	Nut – Hex, M5
4184-78	78-8076-4761-1	Plate
4184-79	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
4184-80	78-8091-0612-9	Plate – L/H
4184-81	78-8091-0613-7	Shaft – Valve
4184-82	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
4184-83	26-1003-6916-9	Nut – Locking Plastic Insert, M6
4184-84	78-8076-4625-8	Screw – Special, M5 x 16
4184-85	78-8076-4702-5	Grommet – /28
4184-86	78-8060-7758-8	Fairlead /20

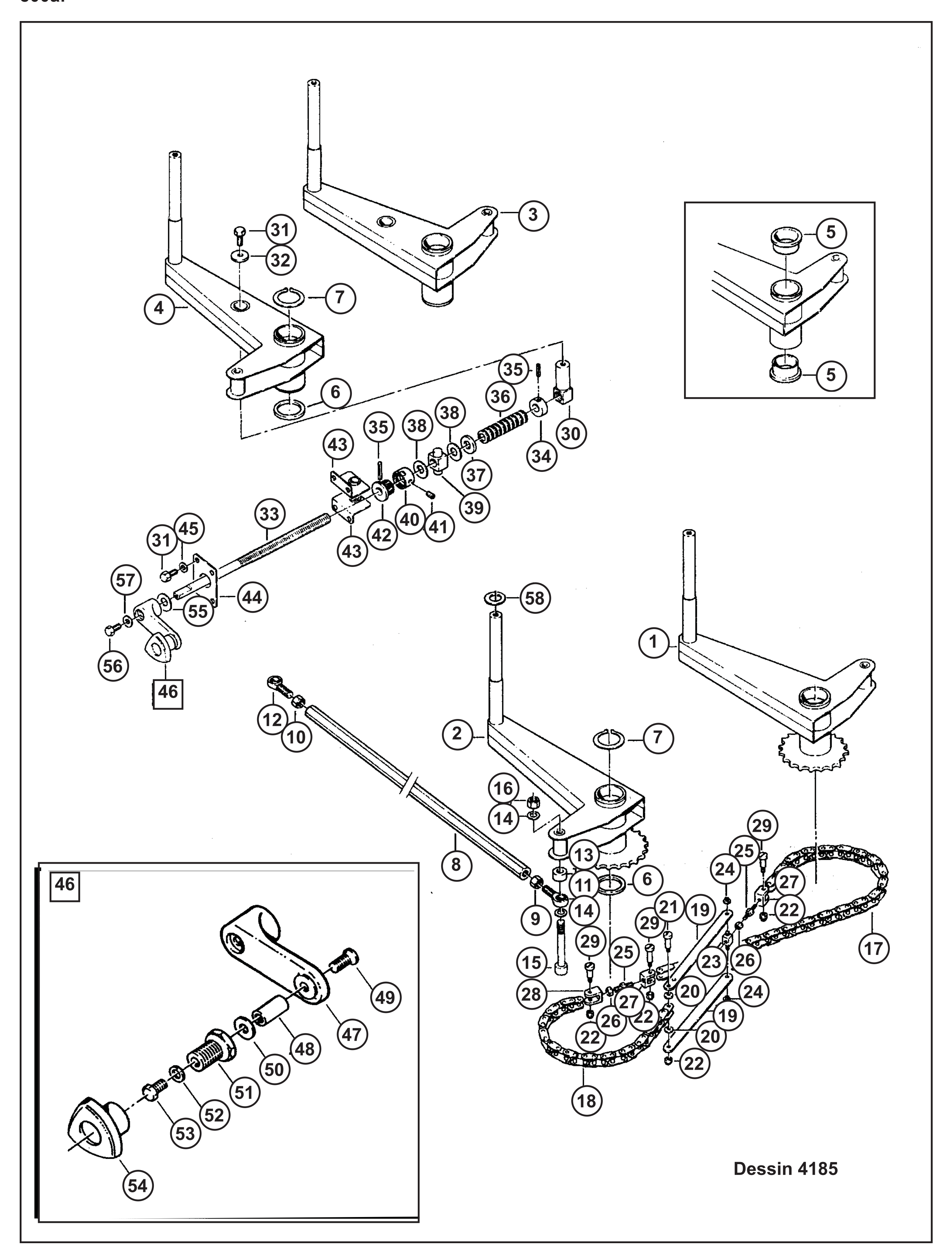




Dessin 4184 / 4

Dessin 4184 / 4

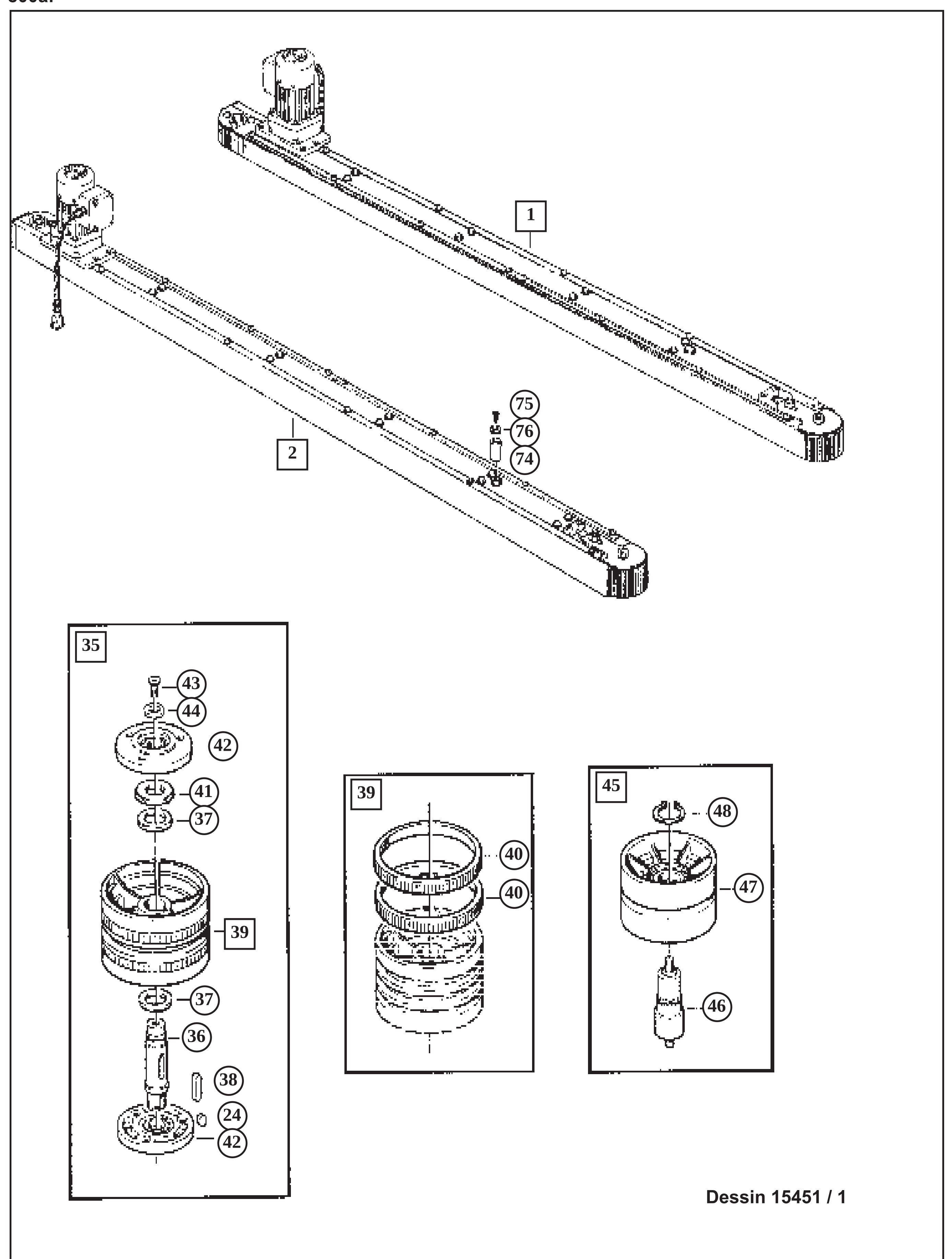
Ref. No.	3M Part No.	Description
4184-87	78-8060-7876-8	Cover Plug – Lateral
4184-88	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
4184-89	78-8060-7873-5	Plug – Female
4184-90	78-8060-7877-6	Plug Housing – Vertical
4184-91	78-8060-7875-0	Plug – Male
4184-92	78-8076-4532-6	Union
4184-93	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
4184-94	78-8046-8217-3	Washer – Special
4184-95	78-8094-6479-1	Screw – Self-Tapping. 6P x 30
4184-96	26-1003-7954-9	Screw - Soc Hd, M5 x 35
4184-97	78-8060-7582-2	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 70
4184-98	78-8076-5025-0	Support Assembly – Tape Roll Bracket
4184-99	78-8076-5027-6	Support – Tape Roll Bracket
4184-100	78-8076-5028-4	Shaft – Roller
4184-101	78-8076-5030-0	Roller – Knurled, 114 mm
4184-102	78-8076-5031-8	Shaft – Roller
4184-103	78-8076-5032-6	Roller – Knurled, 110,5 mm
4184-104	78-8114-4717-2	Bracket Assembly
4184-105	78-8076-5033-4	Bracket
4184-106	78-8114-4718-0	Shaft
4184-107	78-8114-4719-8	Roller
4184-108	26-1000-1613-3	Ring – Retaining 10DIN6799
4184-109	78-8098-9076-3	Caster Assembly
4184-110	26-1009-9096-4	Caster – Dual Locking
4184-111	26-1009-9094-9	Washer – Spring, Helical, M12
4184-112	26-1009-9095-6	Nut – M12
4184-115	78-8076-4536-7	Cap – /45X1.5



3
31
32
7
4
5
5
6
35
36
38
35
38
43
30
34
37
39
40
41
42
43
43
33
31
45
57
44
55
56
46
58
1
12
10
2
7
16
14
8
13
11
6
14
9
15
29
25
21
19
29
24
27
22
17
23
26
20
24
28
27
26
22
22
19
20
22
18
46
49
47
48
50
51
52
53
54
Dessin 4185

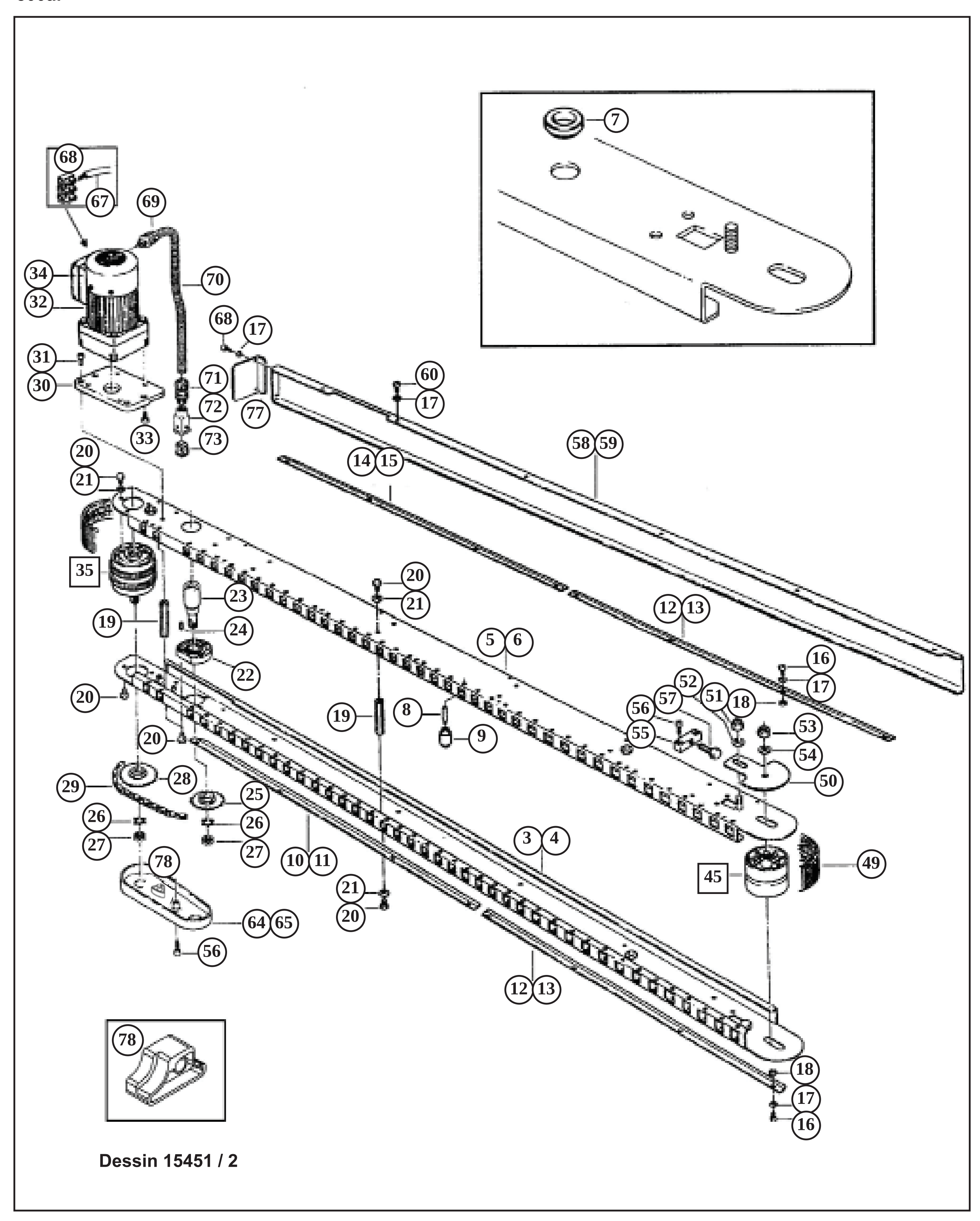
Dessin 4185

Ref. No.	3M Part No.	Description
4185-1	78-8091-0741-6	Arm Assembly – Front, R/H
4185-2	78-8091-0742-4	Arm Assembly – Front, L/H
4185-3	78-8091-0743-2	Arm Assembly – Rear, R/H
4185-4	78-8091-0744-0	Arm Assembly – Rear, L/H
4185-5	78-8076-4791-8	Bushing
4185-6	78-8060-7534-3	Washer
4185-7	78-8060-7521-0	Lock Ring
4185-8	78-8076-4792-6	Bar – Coupling
4185-9	78-8060-7525-1	Nut – Right Flat, M10
4185-10	78-8060-7546-7	Nut – Left Flat, M10
4185-11	78-8076-4793-4	Ball Joint – KA 10 D
4185-12	78-8076-4794-2	Ball Joint – KAL 10 D
4185-13	78-8076-4795-9	Spacer
4185-14	78-8052-6566-3	Washer – Friction
4185-15	78-8076-4796-7	Screw – Soc Hd Hex Hd, M10 x 80
4185-16	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, M10 Hex Flange
4185-17	78-8076-4797-5	Chain – Metric #35, 59 Links
4185-18	78-8076-4798-3	Chain – Metric #35, 47 Links
4185-19	78-8054-8787-9	Chain Link
4185-20	78-8054-8783-8	Washer – Special
4185-21	78-8060-7519-4	Screw – M3 x 25
4185-22	78-8059-5517-2	Nut – Self-Locking, M3
4185-23	78-8054-8784-6	Block – Chain
4185-24	78-8056-3945-3	E-Ring – M4
4185-25	78-8054-8785-3	Rod – Threaded Right/ Left
4185-26	78-8010-7418-4	Nut – Hex, M6
4185-27	78-8054-8786-1	Chain Connector
4185-28	78-8054-8788-7	Chain Connector
4185-29	78-8060-7520-2	Screw – M3 x 20
4185-30	78-8076-4799-1	Nut – Arm
4185-31	78-8060-7886-7	Screw – Special Hex Hd, M6 x 16
4185-32	78-8076-4754-6	Washer – Special, Gate
4185-33	78-8076-4801-5	Screw – Centering
4185-34	78-8060-7981-6	Bushing – Dowel
4185-35	78-8054-8586-5	Pin
4185-36	78-8060-7984-0	Washer – Belleville
4185-37	78-8060-7983-2	Washer
4185-38	78-8060-8036-8	Washer – Nylon
4185-39	78-8060-8436-0	Plastic Nut
4185-40	78-8076-4802-3	Ring Nut
4185-41	78-8076-4803-1	Set Screw – M5 x 8
4185-42	78-8076-4804-9	Bushing – Threaded
4185-43	78-8076-4805-6	Plate – W/Bushing
4185-44	78-8076-4806-4	Plate
4185-45	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
4185-46	78-8076-4807-2	Crank Assembly
4185-47	78-8076-5422-9	Crank
4185-48	78-8070-1509-0	Shaft – Crank
4185-49	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
4185-50	78-8070-1510-8	Washer – Nylon, /7 x 15 x 1
4185-51	78-8070-1511-6	Bushing
4185-52	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
4185-53	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
4185-54	78-8070-1512-4	Knob – VTR-B-M12
4185-55	78-8070-1548-8	Washer – Nylon 20 x 12, 5 x 1
4185-56	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
4185-57	78-8076-4809-8	Washer – Crank
4185-58	78-8060-7541-8	Washer


1
2
75
76
74
35
43
44
42
41
37
39
37
36
38
24
42
39
40
40
45
48
47
46
Dessin 15451 / 1

Dessin 15451 / 1

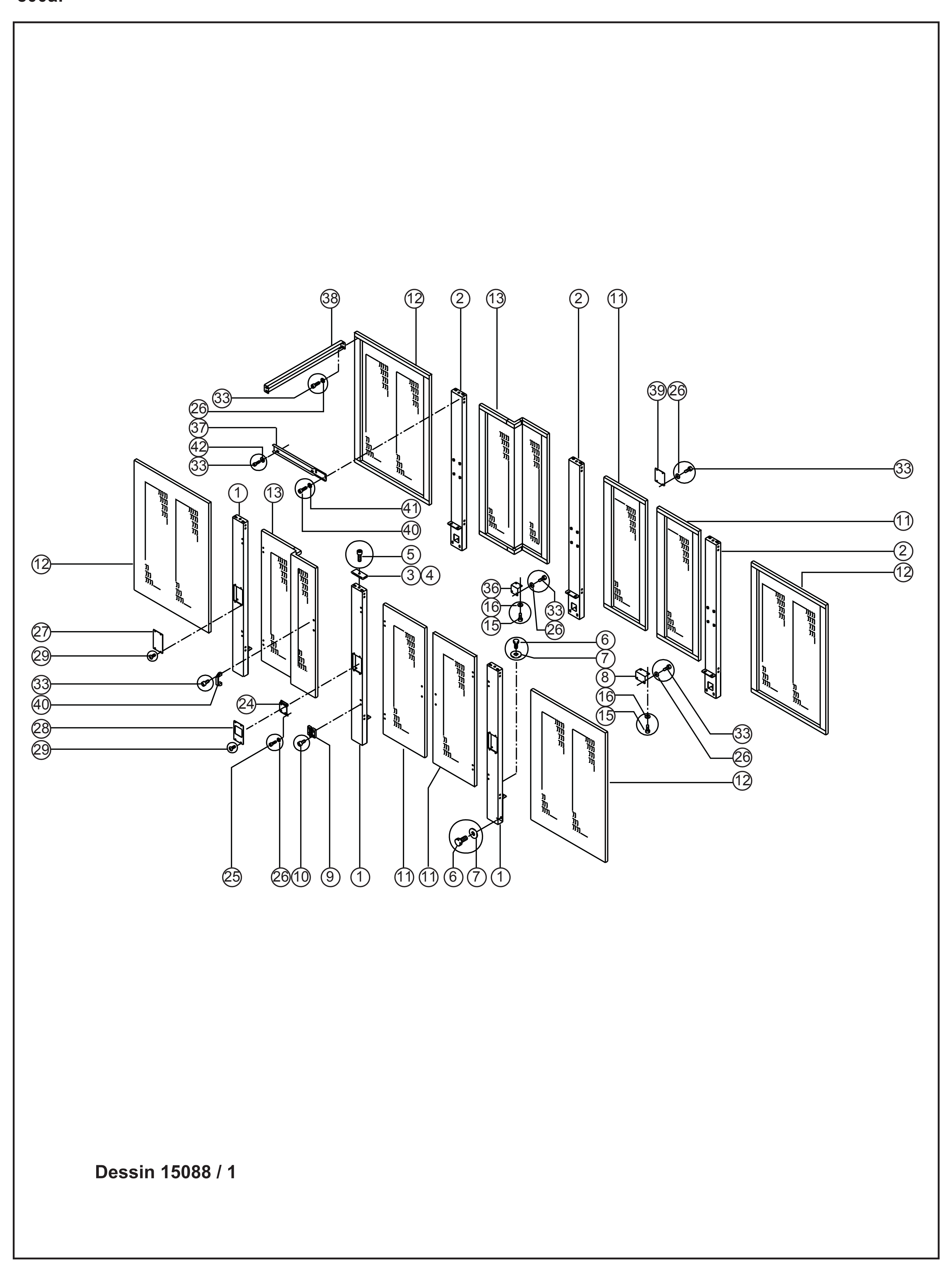
Ref. No.	3M Part No.	Description
15451-1	78-8091-0745-7	Side Drive Assembly – R/H, W/O Motor
	78-8098-8956-7	Side Drive Assembly – R/H, With Motor
15451-2	78-8091-0746-5	Side Drive Assembly – L/H, W/O Motor
	78-8098-8957-5	Side Drive Assembly – L/H, With Motor
15451-3	78-8091-0747-3	Guide – Lower, R/H
15451-4	78-8091-0748-1	Guide – Lower, L/H
15451-5	78-8091-0749-9	Guide – Upper, R/H
15451-6	78-8091-0750-7	Guide – Upper, L/H
15451-7	78-8091-0500-6	Bushing – Side Drive
15451-8	78-8060-7995-6	Pin – Roller
15451-9	78-8060-7996-4	Roller
15451-10	78-8091-0751-5	Plate – Roller Stop, Right
15451-11	78-8091-0752-3	Plate – Roller Stop, Left
15451-12	78-8091-0753-1	Plate – Roller Stop, Right, R/H Drive
15451-13	78-8091-0754-9	Plate – Roller Stop, Left, R/H Drive
15451-14	78-8091-0755-6	Plate – Roller Stop, Right, L/H Drive
15451-15	78-8091-0756-4	Plate – Roller Stop, Left, L/H Drive
15451-16	78-8076-5255-3	Screw – Phillips Hd, M4 x 12
15451-17	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
15451-18	78-8076-4855-1	Washer – Special
15451-19	78-8054-8910-7	Spacer – Hexagonal
15451-20	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15451-21	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
15451-22	78-8076-5439-3	Flange Assembly
15451-23	78-8091-0757-2	Extension – Gearmotor
15451-24	78-8046-8135-7	Key – 5 x 5, 12 mm
15451-25	78-8137-0934-8	Sprocket 3/8'' Z17
15451-26	78-8057-5834-5	Tab Washer
15451-27	78-8057-5835-2	Centering Washer
15451-28	78-8137-0935-5	Sprocket 3/8'' Z20
15451-29	78-8076-4933-6	Chain 3/8'' Pitch L-52
15451-30	78-8094-6109-4	Support – Gearmotor
15451-31	78-8010-7210-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M6 x 20
15451-32	78-8070-1522-3	Gearmotor – 115V, 60HZ, Bodine 42R5BFC1-E2
15451-33	78-8070-1523-1	Screw – 1/4-28 x 1/2 SHCS
15451-34	26-1011-8828-7	Capacitor – 115V Gearmotor
15451-35	78-8076-4862-7	Pulley – Drive
15451-36	78-8054-8878-6	Shaft – Pulley Keyed
15451-37	78-8054-8879-4	Washer – /20,5 mm
15451-38	78-8057-5739-6	Key – M5 x 5 x 30 mm



Dessin 15451 / 2

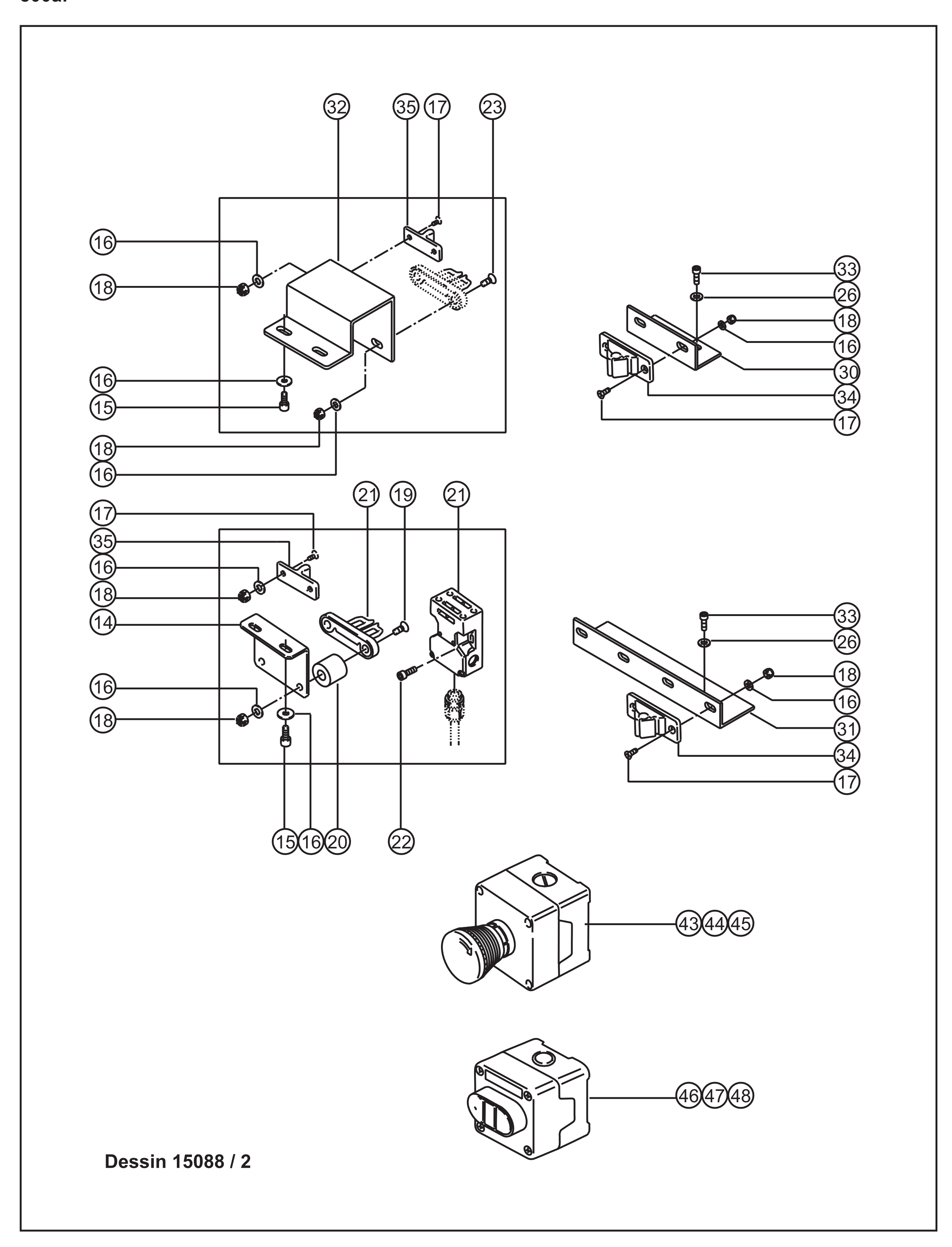
Dessin 15451 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15451-39	78-8076-5105-0	Pulley Assembly – Drive
15451-40	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
15451-41	78-8017-9096-1	Nut – Special, M18 x 1
15451-42	78-8076-5442-7	Flange Assembly
15451-43	26-0001-5862-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 12
15451-44	78-8054-8877-8	Washer – 5.5/20 x 4
15451-45	78-8060-8014-5	Idler Roller Assembly
15451-46	78-8054-8913-1	Shaft – Roller
15451-47	78-8052-6710-7	Roller – Idler
15451-48	12-7997-0272-0	E-Ring – M-25
15451-49	78-8076-4865-0	Belt – Box Drive
15451-50	78-8091-0761-4	Plate – Belt Tensioning
15451-51	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, M10 Hex Flange
15451-52	78-8052-6566-3	Washer – Friction
15451-53	26-1000-1347-8	Nut – Hex, M8
15451-54	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
15451-55	78-8054-8903-2	Block – Belt
15451-56	78-8010-7210-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M6 x 20
15451-57	78-8054-8904-0	Screw – Belt Adjustment
15451-58	78-8091-0762-2	Cover – Drive, Right
15451-59	78-8091-0763-0	Cover – Drive, Left
15451-60	26-1002-5753-9	Screw – Self-Tapping
15451-63	26-1002-4955-1	Screw – Self-Tap, 8P x 13
15451-64	78-8091-0764-8	Cover – Chain, Right
15451-65	78-8091-0765-5	Cover – Chain, Left
15451-66	78-8010-7165-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 25
15451-67	78-8060-8053-3	Wire – 3-Pole, 5 Meters Length
15451-68	78-8076-4968-2	Terminal
15451-69	78-8060-7631-7	Connector – 3/8 Inch
15451-70	78-8076-4871-8	Sleeving – /12, 600 mm
15451-71	78-8060-7626-7	Connector – PG 11/12
15451-72	78-8060-7877-6	Plug – Housing Vertical
15451-73	78-8060-7875-0	Plug – Male
15451-74	78-8091-0766-3	Spacer – Drive
15451-75	26-1001-9843-6	Screw – Flat Soc Hd, M6 x 16
15451-76	78-8054-8577-4	Washer – Special
15451-77	78-8114-4787-5	Guard – Belt
15451-78	78-8137-0932-2	Tensioner - Pulley R/H
	78-8137-0933-0	Tensioner - Pulley L/H


38
12
2
13
2
11
39
26
33
26
37
42
33
33
1
13
41
11
40
2
5
12
3
4
12
36
16
33
15
26
27
6
29
7
8
33
16
40
24
15
33
28
26
29
12
25
26
10
9
1
11
11
6
7
1
Dessin 15088 / 1

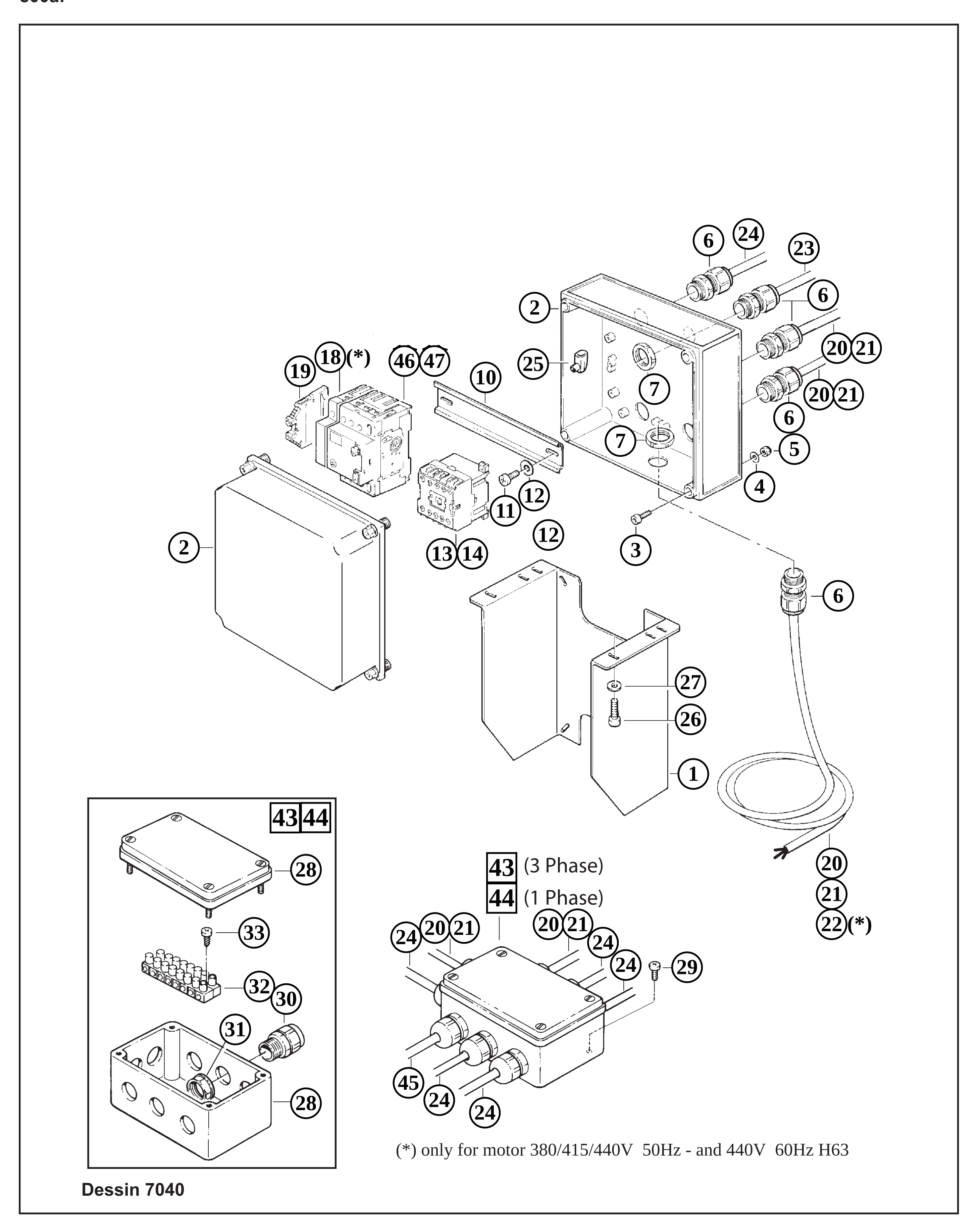
Dessin 15088 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15088-1	78-8137-0806-8	Jamb - Left
15088-2	78-8137-0807-6	Jamb - Right.
15088-3	78-8076-4512-8	Cap - Left
15088-4	78-8076-4511-0	Cap - Right
15088-5	78-8129-6293-0	Screw - Soc. Hd, M6 x 20
15088-6	26-1003-5842-8	Screw - Hex. Hd, M8 x 20
15088-7	78-8017-9318-9	Washer - Flat, M8
15088-8	78-8137-0808-4	Hinge
15088-9	78-8129-6293-0	Cern -Elesa - CFA.65 CH-6 COD.422232 SM1
15088-10	26-1003-7957-2	Hinge
15088-11	78-8137-0809-2	Panel - Front Door
15088-12	78-8137-0810-0	Panel - Fix
15088-13	78-8137-0811-8	Panel - Rear Door
15088-14	78-8076-4992-2	Bracket Switch
15088-15	26-1003-7949-9	Screw - Hex. Hd, M5 x 12
15088-16	78-8005-5741-1	Washer - Flat. M5
15088-17	26-0001-5862-1	Screw - Soc M5 x 12 Zinc
15088-18	26-1005-6859-6	Nut - Self Locking, M5
15088-19	78-8137-0812-6	Screw - Flat Hd, M5 x 30
15088-20	78-8054-8972-7	Spacer
15088-21	78-8076-4929-4	Security Switch
15088-22	26-1003-7951-5	Screw - Soc. hd, M5 x 20
15088-23	26-1005-5316-8	Screw -Flat Hd, M5 x 16
15088-24	78-8137-0813-4	Support - E Stop
15088-25	78-8010-7210-5	Screw - Soc. Hd, M6 x 20
15088-26	26-1000-0010-3	Washer - Flat. M6
15088-27	78-8137-0814-2	Cover
15088-28	78-8137-0815-9	Cover
15088-29	26-1003-5820-4	Screw - Hex. Hd, M5 x 12


32
35
17
23
16
18
16
15
18
16
33
26
18
16
30
34
17
21
19
21
17
35
16
18
14
16
18
15
16
20
22
33
26
18
16
31
34
17
43
44
45
46
47
48
Dessin 15088 / 2

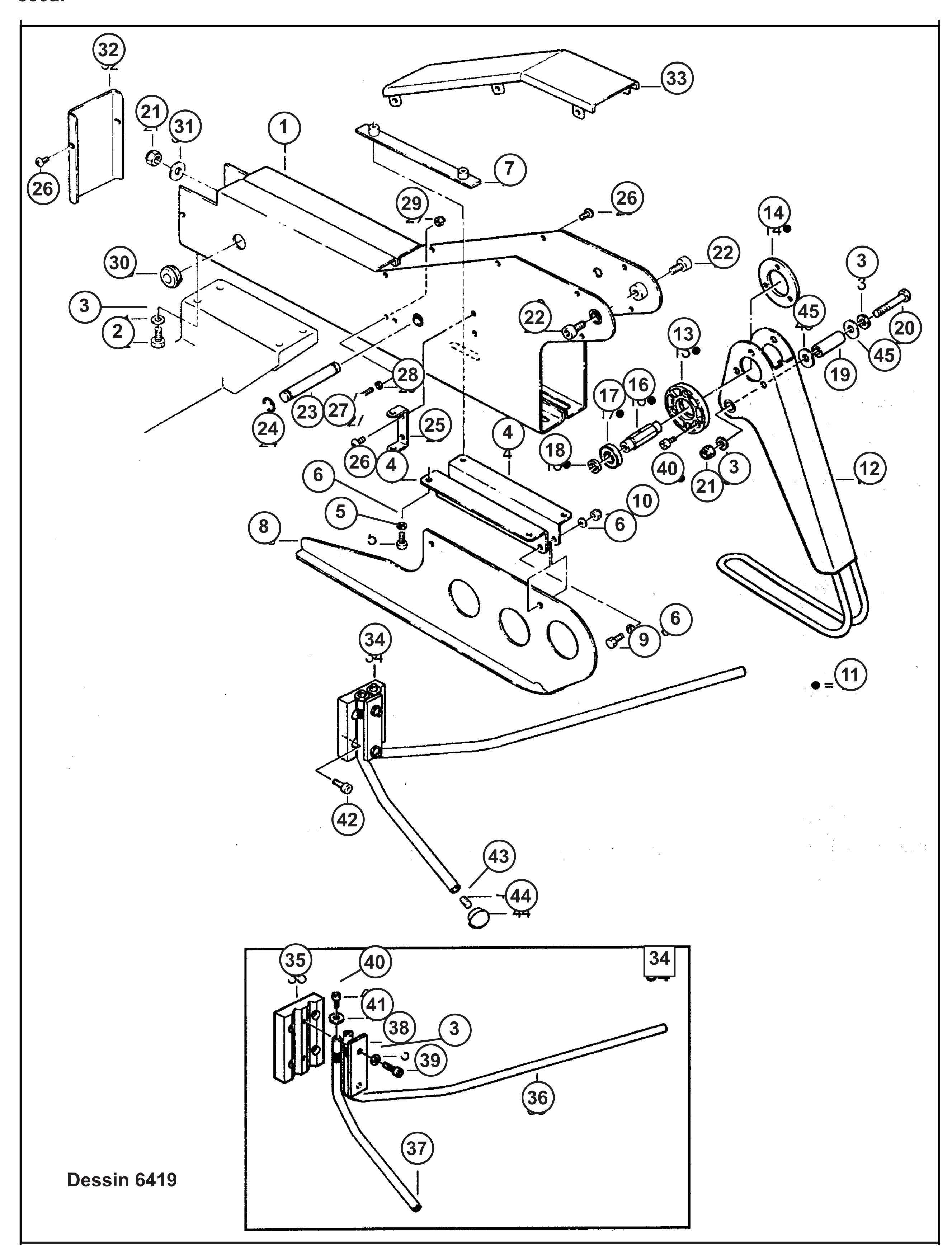
Dessin 15088 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
15088-30	78-8137-0816-5	Bracket - Rear
15088-31	78-8137-0817-3	Bracket
15088-32	78-8137-0818-3	Bracket - Switch
15088-33	26-1003-7957-2	Screw - Soc. Hd, M6 x 16
15088-34	78-8076-4932-8	Stop - Door
15088-35	78-8076-4931-0	Stop - Door
15088-36	78-8137-0819-1	Stop - Door
15088-37	78-8137-0820-9	Cross - Bar
15088-38	78-8137-0821-7	Cross - Bar
15088-39	78-8137-0822-5	Bracket
15088-40	26-1003-7963-0	Screw - Hex. Hd, M8 x 16
15088-41	78-8017-9318-9	Washer - Flat. M8
15088-42	78-8042-2919-9	Washer - Triple M8
15088-43	78-8137-0609-6	E-stop /40
15088-44	78-8137-0797-9	Latch + Contact
15088-45	78-8076-5194-4	Support - E stop
15088-46	78-8137-0823-3	Switch -ON/OFF
15088-47	78-8137-0824-1	Latc h+ Contact ON/OFF Switch
15088-48	78-8114-4896-4	Cover - ON/OFF Switch


6
24
23
2
6
18(*)
46
47
19
10
25
20
21
7
20
21
6
7
5
4
12
11
2
13
14
12
3
6
27
26
1
43
44
28
33
32
30
31
28
43 (3 Phase)
44 (1 Phase)
24
20
21
20
21
24
24
29
45
24
24
20
21
22(*)
(*) only for motor 380/415/440V 50Hz - and 440V 60Hz H63
Dessin 7040

Dessin 7040

Ref. No.	3M Part No.	Description
7040-1	78-8094-6379-3	Support – Box
7040-2	78-8094-6380-1	Box
7040-3	26-1003-7945-7	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M4 x 20
7040-4	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
7040-5	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
7040-6	78-8076-4715-7	Cord Grip
7040-7	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13,5
7040-10	78-8094-6382-7	Guide – Mounting
7040-11	78-8028-8208-0	Screw – 6PX9,5
7040-12	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4 SPEC
7040-13	78-8137-3650-7	Contactor – Allen Bradley 230V, 50/60HZ
	78-8100-0830-6	Contactor – Allen Bradley 220V, 50HZ
	78-8100-0831-4	Contactor – Allen Bradley 380V, 50HZ
	78-8094-6383-5	Contactor – Allen Bradley 110V, 60HZ
7040-14	78-8100-0755-5	Circuit Breaker - Allen Bradley 2.5-4 A
	78-8076-5378-3	Circuit Breaker - Allen Bradley 1.6-2.5A
	78-8114-4600-0	Circuit Breaker - Allen Bradley 6.3-10a
	78-8076-5223-1	Circuit Breaker - Allen Bradley 1-1.6A
	78-8119-8965-2	Circuit Breaker - Allen BradleyA-3-25z
7040-18 - 24	78-8137-3981-6	Cable 3X0,75 MMQ FILI BK-BN-GY (International 3 Phase)
	78-8076-4603-5	Cable FROR 07 3X1,5 MM, GRIGIO (International 1 and 3 Phase)
	78-8076-5176-1	Cable – FROR 07 3X0.75, 5 Mt
	78-8119-8766-4	Cable 3X0,75 MMQ FILI BK-BN-GY (International 1 and 3 Phase)
	78-8076-5273-6	Cable – 3X1, 5Mt
	78-8137-3784-4	Cable – 3X1, 5Mt (International 1 and 3 Phase)
	78-8137-3795-0	Cable Olflex-Classic 400 P 4G1.5 MMQ (International 3 Phase)
	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8076-4603-5	Cable FROR 07 3X1,5 MM, Grigio
	78-8060-8052-5	Cable – 4X1.5 5Mt 3 Ph
	78-8137-3784-4	Cable – 3X1, 5Mt (International 1 and 3 Phase)
7040-25	78-8076-4602-7	Terminal
7040-26	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
7040-27	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
7040-28	78-8076-4881-7	Pull Box
7040-29	78-8017-9066-4	Screw – M5 x 12
7040-30	78-8076-4532-6	Cord Grip – ST11
7040-31	78-8076-4645-6	Lock Nut – GMP 11
7040-32	78-8076-4968-2	Terminal
7040-33	78-8091-0434-8	Screw – Self-Tapping, 4.2X19
7040-43	78-8076-5274-4	Pull Box – 3 Phase
7040-44	78-8076-5275-1	Pull Box – 1 Phase
7040-45	78-8100-8032-2	Wire – FROR 07 3X1, 5 Meters Length
7040-46	78-8076-5223-1	Switch – Thermal, KTA 3-25 1-1.6A
7040-47	78-8094-6386-8	Switch – KTA 3-25, 4.63A


32
33
21
31
1
7
26
29
26
14
30
22
3
3
22
45
2
13
20
28
45
19
17
16
23
27
24
25
18
4
26
4
40
3
12
21
6
10
5
6
8
6
9
34
11
42
43
44
35
40
34
41
38
3
39
36
37
Dessin 6419

Dessin 6419

Ref. No.	3M Part No.	Description
6419-1	78-8091-0739-0	Support – Front Flap Folder
6419-2	78-8017-9301-5	Screw – Hex Hd, M8 x 25
6419-3	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
6419-4	78-8076-4832-0	Plate – Box Guide
6419-5	78-8010-7210-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M6 x 20
6419-6	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
6419-7	78-8076-4833-8	Strap
6419-8	78-8114-4706-5	Flap Folder – Front
6419-9	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
6419-10	26-1003-6916-9	Nut – Locking, Plastic Insert, M6
6419-11	78-8114-4707-3	Flap Folder Assembly – Rear
6419-12	78-8114-4708-1	Flap Folder – Rear
6419-13	78-8114-4709-9	Support – Bearing
6419-14	78-8114-4710-7	Washer – Support
6419-16	78-8114-4711-5	Shaft – Support, Hex
6419-17	26-1000-4350-9	Bearing – 6002-2RS
6419-18	78-8114-4712-3	Spacer – Bearing
6419-19	78-8114-4695-0	Spacer – Cylinder
6419-20	26-1002-5949-3	Screw – Hex Hd, M8 x 60
6419-21	78-8017-9313-0	Nut – Self-Locking, M8
6419-22	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd Hex Soc Dr, M8 x 20
6419-23	78-8076-4831-2	Pin – Air Cylinder
6419-24	78-8056-3965-1	Ring – 8 DIN 6799
6419-25	78-8091-0740-8	Holder – Hex Wrench
6419-26	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
6419-27	26-1003-7947-3	Screw – Soc Hd Hex Soc, M4 x 35
6419-28	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
6419-29	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
6419-30	78-8060-7785-1	Fairlead – /22
6419-31	26-1004-5507-5	Washer – M8
6419-32	78-8076-4830-4	Cover – Flap Folder Support
6419-33	78-8076-4840-3	Cover
6419-34	78-8114-4713-1	Flap Folder Assembly – Side
6419-35	78-8114-4791-7	Block – Side Flap Folder
6419-36	78-8114-4714-9	Side Flap Folder – R/H
6419-37	78-8114-4715-6	Side Flap Folder – L/H
6419-38	78-8114-4792-5	Plate – Side Flap Folder
6419-39	78-8060-7895-8	Screw – M8 x 35
6419-40	78-8010-7209-7	Screw – Soc Hd, M6 x 12
6419-41	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
6419-42	26-1003-7965-5	Screw – Soc Hd Hex Soc, M8 x 25
6419-43	78-8060-7863-6	Grain – M6 x 20
6419-44	78-8076-4546-6	Knob
6419-45	78-8017-9059-9	Washer – Flat For M12 Screw

CETTE PAGE EST BLANCHE